



Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe beschafft Legierungen per Internet-Auktion

Ein neuer Weg zum Ziel

GMHütte-Gruppe · Das Internet hat dem Einkauf Möglichkeiten eröffnet, von denen man vor wenigen Jahren nur zu träumen wagte. Schlagworte wie e-procurement, e-business oder e-commerce sind dabei nicht nur Beispiele für die branchentypischen und oft verwirrend gebrauchten Anglizismen. Sie stehen auch für Verfahren, die in vielen Fällen nachhaltig dazu beigetragen haben, den Beschaffungsablauf zu straffen, Kosten zu reduzieren und so genannte B2B-Prozesse (business to business) zu optimieren.

Dennoch ist die Anfangseuphorie einer gewissen Nüchternheit gewichen. Schließlich kommt es immer noch darauf an, in welche Struktur das Internet eingebunden ist und in welcher Form es angepasst wird. Ist ein Einkaufsprozess bereits weitgehend gestrafft und vereinfacht, kann auch das Internet die Prozesskosten um keine fabelhaften 30–50 % reduzieren.

Ein gelungenes Beispiel für dessen effizienten Einsatz allerdings ist die Legierungsbörse der GMHütte. Ihr haben sich inzwischen acht Unternehmen der Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe aus den Sparten Stahl, Schmiede und Guss angeschlossen. (Wir berichteten da-



Nickel-Preis (LME=London Metall Exchange, Londoner Metall Börse) vom 30.1.2002 bis 5.2.2002:
Das Diagramm zeigt die große Schwankungsbreite.

rüber in „glück auf“ 3/2000.) Legierungsmittel sind deshalb so „internet-tauglich“, weil sie alle Voraussetzungen erfüllen, die für Ausschreibungen im Internet erforderlich sind: Sie verkörpern einen attraktiven Wert für die Lieferanten, müssen eindeutige

Analysen erfüllen und sind in klare Beschaffungsstrukturen eingebettet. Hinzu kommt, dass Lieferantenkreis und Material der beteiligten Unternehmen nahezu deckungsgleich waren. Was also lag näher, als die Beschaffung zu bündeln?

Auf konventionelle Weise – also per Faxanfrage, Schriftverkehr, telefonischer Verhandlung – ließ sich dieses Ziel allerdings nicht verwirklichen. Deshalb hat man bereits im Jahr 2000 ein ...

lesen Sie bitte weiter auf Seite 3

Editorial

Liebe Kolleginnen und Kollegen,

haben sie es gleich in den Fingern gespürt? Die Seiten von „glück auf“ sind dünner geworden. Außerdem sieht der Zeitungskopf etwas anders aus als in der letzten Ausgabe. Des Rätsels Lösung: Wir haben von Bogen- auf Zeitungs- sprich Rotationsdruck umgestellt. Dies ermöglicht uns, zukünftig noch mehr Seiten zu produzieren – ohne dass „glück auf“ gleich zu dick aufträgt und allzu unhandlich wird. Bei allen Umstellungen bleibt allerdings eins gleich: unser Bemühen, Ihnen auch zukünftig ein Bild davon zu vermitteln, wie vielfältig und aufregend es in den Unternehmen der Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe vor sich geht.

Ihr Redaktionsteam

USA plant Schutzzölle – Hiobsbotschaft

Anfang März sorgte eine Nachricht aus dem Weißen Haus für heftige Diskussionen in der Stahlindustrie: US-Präsident George W. Bush verhängte Schutzzölle von bis zu 30 Prozent auf Stahlimporte aus Asien, Europa und Lateinamerika, um die heimischen Produzenten zu schützen. Mit welchen Auswirkungen für den Stahlbereich der Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe zu rechnen wäre ...

... lesen Sie auf Seite 6

AUS DEM INHALT

HOLDING

Die einzelnen Sparten der Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe haben sich im letzten Jahr recht unterschiedlich entwickelt. Grund genug, einen genaueren Blick auf die wirtschaftliche Lage der einzelnen Unternehmen zu werfen.

auf Seite 4

Mit einer Operation

am „offenen Herzen“ haben es die Fachleute der GMHütte verglichen. Schließlich wurden Kokille, Hubtisch, Rührtechnik, Kreisbogen, Kühlstrecke und Richtbereich optimiert. Jetzt kann es die modernisierte und in ihrer Kapazität erweiterte Stranggießanlage wieder mit der E-Ofen-Produktion aufnehmen.

auf Seite 9

SCHMIEDE

Mit Recht kann die RAFIL stolz ihre neue Halle vorweisen, in der alle Tätigkeiten zur Instandsetzung von Radsätzen konzentriert sind. Ausgestattet mit modernster Technologie, können die Ilsenburger für ihre Kunden nicht nur qualitativ hochwertig, sondern auch äußerst preisgünstig und schnell arbeiten.

auf Seite 17

GUSS

Fußball ist zwar sein Leben – aber nur eins von mindestens zweien: Nuri Aciman, Mitarbeiter der Walter Hundhausen GmbH, zeigt auch beruflich Ehrgeiz. Im Januar hat der hoch talentierte Fußballspieler seine Facharbeiterprüfung zum Gießereimechaniker absolviert.

auf Seite 22

ANLAGENBAU

Gigantische Ausmaße hatte ein Antriebsständer, den die IAG zur Montage einer Vierwalzen-Blechrundbiegemaschine beisteuerte. An dem Maschinenbau-Projekt waren noch zwei weitere Unternehmen der Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe beteiligt.

auf Seite 26

STAHL

Umweltzertifizierung gemeinsam erfolgreich abgeschlossen – ein Resultat, das sich sowohl die Georgsmarienhütte GmbH als auch die Georgsmarienhütte Blankstahl GmbH hart erarbeiten mussten. Welche Hürden es zu überwinden galt, lesen Sie

auf Seite 7

Mit doppelter

Schallgeschwindigkeit wird seit neuestem dem E-Ofen-Bad der GMHütte der Sauerstoff zugeführt. Die neue Technologie verspricht eine höhere Sauerstoffausbeute und bringt deshalb eine Menge Vorteile mit sich.

auf Seite 10

Wer profitiert

überhaupt von den zahlreichen Investitionen, die in der Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe getätigt werden? Ausschließlich die Kunden? Der Bochumer Verein wollte es genauer wissen und befragte seine Mitarbeiter.

auf Seite 20

Schon seit Jahren

ist die Stadt Mülheim an der Ruhr auf der Suche nach einem Gastgeschenk, das sie höher gestellten Gästen überreichen könnte. Fündig geworden ist sie bei der Friedrich Wilhelms-Hütte. Seitdem fertigen die Azubis dort ihren „Gießler“ in Kleinserie.

auf Seite 24

Im Reich der Mitte

wartete auf ein Team der ASL Lemwerder jede Menge Arbeit. Dass die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter China dennoch in guter Erinnerung behalten werden, verdanken sie ihrem außergewöhnlichen Engagement.

auf Seite 30

Das World Economic Forum 2002 ist vorbei. Viel Publi- city gab's in aller Welt – doch was bleibt dem Teil- nehmer nach vier Tagen intensiver Diskussionen zwischen Ver- tretern aus Politik, Wirtschaft, Wissen- schaft und Religion? Und dies erstmals nicht im vertrau- ten Schweizer Davos: Mit New York als Gastgeber be- fanden wir uns inmitten einer ins Herz getroffenen Stadt.

Eine neue Ernsthaftigkeit?

Ernsthaftigkeit und eine gewisse Ratlosigkeit war den sonst um nichts verlegenen Führungskräften aus aller Welt anzumerken. Wie soll es weiter gehen? Wie gehen wir mit der Verwundbarkeit des Gemeinwesens um? Wie lässt sich das Wirtschaftswachstum wieder ankur- beln – nun, da die Wunderindustrien IT und Bio/Gen ihren Zauber verloren haben? Wie lassen sich Armut verringern und Gerechtigkeit erhöhen? Diese Fragen standen nicht nur im Programmheft, sie waren tatsächlich auch tonangebend für die Gesprä- che in den verschiedensten Runden, ob vor Hunderten oder zu zweit. Klar geworden ist dabei: Die neuen Si- cherheitsprobleme, aber auch die lahmende Konjunktur und das vermeintlich abnehmende Vertrauen in die Globalisierung lassen sich nicht von der Politik alleine, geschweige denn von einer einzigen Regierung lösen. Politik, Wirtschaft und Wissenschaft müssen von einan- der lernen – weltweit.

Chancen immer wieder aufzeigen

Der Begriff der Globalisierung ist anscheinend auf dem besten Weg, zum Unwort des Jahres zu werden – und beschreibt doch längst die Realität. Dass diese Realität Chancen birgt – wirtschaftlich, sozial wie kulturell –, bleibt in der öffentlichen Diskussion zumeist außen vor. Die diesjährige Parallelveranstaltung zum World Econo- mic Forum, das so genannte Weltsozialforum in Brasilien, bekam eine Resonanz wie noch nie. Hier übten sich Organisationen wie Attac, aber auch Intellektuelle im lauten Protest gegen die Liberalisierung der Weltwirt- schaft. Bei allem Respekt vor der Einsatzbereitschaft und den hehren Zielen der Teilnehmer: Die Risiken dieser Welt werden nicht durch die Abschottung der Märkte und das Zurückdrehen von Entwicklungen minimiert. Sozialpolitik darf nicht zum Gegenbegriff der Wirtschaft stilisiert werden, im Gegenteil: Eine wirksame Sozialpo- litik lässt sich nur mit Hilfe einer lebendigen und ertrag- reichen Wirtschaft überhaupt betreiben.

Die alte Verlässlichkeit neu entdeckt

Eines hat das Weltsozialforum allerdings deutlich ge- macht: Viel zu lange sind drängende Fragen der Zeit verdrängt worden. Etliche Meinungs- und Würdenträ- ger hatten es sich in den Chefesseln und Abgeordne- tenbänken gemütlich gemacht, die Welt da draußen schien so wunderbar weit entfernt. Immer wieder neue Konzepte wurden auf dem Reißbrett entworfen, in der Realität taugten sie jedoch herzlich wenig. Es schien be- quemer, den Konflikten auszuweichen.

Es gibt kein „weiter so“

In unseren Industrien – Rohstoff Recycling, Stahl, Schmiede, Guss, Anlagenbau – sind wir traditionell Zy- klen gewohnt. Auch schwere Einschnitte haben wir im- mer wieder neu verschmerzt und aus den Krisen Chan- cen gemacht. Der Politik und auch großen Teilen von Wirtschaft und Wissenschaft steht dieser Prozess noch bevor. Es gibt kein „weiter so“ – dies ist uns in der Georgs- marienhütte Unternehmensgruppe schon lange klar. Wir haben allerdings nicht darauf gewartet, dass uns äußere Bedingungen ein neues Handeln diktieren: Un- ser bewusster Entscheid für die mittelständische Struk- tur und die Investitionen in Humankapital anstelle von Fixkostenkathedralen bewähren sich jetzt. In Situationen, in denen andere Unternehmen Standorte aufgeben, engagieren wir uns – im Vertrauen auf die klugen Köpfe und die Leistungsbereitschaft vor Ort. Dieses Prinzip zeigt Erfolg: Wir haben bislang kein übernommenes Unternehmen wieder verkauft oder ge- schlossen. Das soll auch so bleiben. Voraussetzung hier- für ist allerdings, dass die Ergebnisse in den einzelnen Unternehmen stimmen, denn wir werden nicht zulas- sen, dass ein Unternehmen unserer Gruppe ein anderes in Mitleidenschaft zieht.

Wenn jeder an sich denkt ...

... ist eben nicht für alle gesorgt. In New York standen wir noch ganz frisch unter dem Eindruck des Enron- Skandals, und das Thema war damit ganz oben auf der Diskussionsskala. Die gepflegte Arroganz der Amerika- ner, ihr viel gepriesenes Bilanzierungs- und Wirtschafts- prüfungssystem: Es verhinderte beim US-Energiehändler Enron gar nichts. Es ermöglichte sogar die Idee, mit Hilfe bizarrer Partnerschaftskonstruktionen Schulden zu

verstecken, um frisches Kapital zu ergattern. Für Ex-Enron-Chef Kenneth Lay hat sich dieses Tricksen – anders als für seine Mitarbeiter, Kunden und Eigner – gelohnt: Inklusive Boni, Aktienoptio- nen und Gehaltsforderungen stehen ihm noch 79,2 Millionen Dollar zu, und dies, nachdem er vor der Pleite bereits Enron-Aktien verscherbelt hatte, und zwar mit einem erzielten Gewinn von 119 Millio- nen Dollar. Dagegen nimmt sich der Griff in die Rentenkasse der Ex-ABB-Chefs Percy Barnevik und Göran Lindahl noch bescheiden aus. Die verließen das Unternehmen und mit ihnen gingen 233 Millionen Franken auf die Altersruhesitze.

Verlässlichkeit – wichtig wie nie

Solche Horrormeldungen wird es aus der Georgsmari- enhütte Unternehmensgruppe nicht geben. Gesell- schafter wie Geschäftsführer wissen um den Wert der Verlässlichkeit. Sie ist maßgeblich für die Arbeit in unse- rer Gruppe – heute mehr denn je. Mitarbeitern und Kunden, Marktpartnern wie Lieferanten sind wir ein verlässlicher Partner, unabhängig von Konjunkturzyklen oder „GZSZ“, wie meine Kinder sagen würden. In Zeiten, in denen der Markt schwierig genug ist, kommt es darauf an, unsere Kultur der Verlässlichkeit zu pflegen. Jedes Mitglied der Gruppe bewährt sich selbst am Markt, allerdings nicht auf Kosten eines anderen. Wir wollen kein Einzelkämpfertum, sondern den zwei- ten Blick für das Ganze. Dieses Denken hat uns in den vergangenen Jahren stark gemacht. Jetzt bewährt sich, dass wir neben Finanz- auch Vertrauenskapital erwirt- schaftet haben. Heute können wir uns auf diese Stärken besinnen, allerdings ohne uns auf irgendwelchen Lorbeeren aus- zuruhen. Denn wer das tut, trägt sie an der falschen Stelle. Verlässlichkeit zeigt sich im Alltag, sie wird ebenso sichtbar in kleinen Handgriffen wie bei großen Ent- scheidungen; sie zeigt sich im Miteinander des Betrie- bes genauso wie im Umgang mit Kunden. Wenn uns diese Verlässlichkeit gelingt, können wir den Markt ebenso als Chance nutzen wie die Globalisierung. Mein Wort drauf, dass uns dies gelingt.

Glück auf – das klingt für mich immer noch besser als „click-auf“

Jürgen Großmann

Jürgen Abromeit

Neuer Spartencoach für den Bereich „Anlagenbau“

Georgsmarienhütte · Jürgen Ab- romeit hat nach 4 Jahren Zu- gehörigkeit den Bereich Finan- zen der Georgsmarienhütte GmbH verlassen, um ab 01. Februar 2002 die Leitung des ge- samten Bereiches Anlagenbau innerhalb der Georgsmarienhü- te Unternehmensgruppe als „Coach“ zu übernehmen. Zu diesem Bereich gehören derzeit vier Unternehmen mit Kompetenz und Know-how in der Stahlbauserienfertigung, der Hebe- und Tragetechnik, in der Flugzeugwartung und Instand- setzung sowie der Bahn- und An- lagentechnik. „Die optimale Ausrichtung und Positionierung der Unternehmen am Markt und die schnelle Einbindung des neuen Bahn- und Anlagentechni- k-Unternehmens Windhoff GmbH, Rheine, ist die vor-

rangige Aufgabe“, so Jürgen Abromeit. Thomas Löhr, der aus dem Bankgeschäft zur Georgs- marienhütte GmbH gewechselt ist, hat die Position von

Jürgen Abromeit im Finanzbe- reich übernommen und wird die gute und vertrauensvolle Zu- sammenarbeit innerhalb der Georgsmarienhütte Unterneh- mensgruppe und mit den Ban- ken und Versicherungen in ge- wohnter Weise mit fortsetzen. ikw ■



Will die vier Unternehmen des Bereiches Anlagenbau noch weiter spezialisieren, um zusätzliche Beschäftigung zu sichern: Jürgen Abromeit.



Als Begleiter des Bundeskanzlers auf seiner Süd- amerika-Reise konnte Dr. Jürgen Großmann (rechts im Bild, links der wirtschaftspolitische Berater des Kanzlers, Dr. Bernd Pfaffen- bach) wertvolle Kontakte für die Georgsmarienhütte Unterneh- mensgruppe knüpfen. Der Austausch mit weiteren Mitgliedern der hochkarätig besetzten Delegation wird auch neue Abschlüsse mit sich bringen. In Brasilien besuchte die Kanzlerdelegation un- ter anderem das VW-Werk, wo – ebenso wie im mexikanischen VW-Werk – Getriebe aus der zentralen Fertigung in Kassel verbaut werden: mit Stahl aus der Georgsmarienhütte. Also auch in je- dem VW aus südamerikanischer Produktion steckt Stahl aus unse- rer Unternehmensgruppe. ikw ■

...Ein neuer Weg zum Ziel



Eine Website, die immer mehr Interessenten anzieht: die Lieferantenbörse der GMHütte. Hier findet man aktuelle Ausschreibungen, Benutzerhandbuch, Registrierungsformular und all das, was Lieferanten wissen müssen, um an der Börse teilnehmen zu können.

... Internetverfahren für reverse Auktionen gemeinsam mit einem externen Partner entwickelt. 2001 wurde es dann in mehreren Stufen den Bedürfnissen aller beteiligten Unternehmen und den Anforderungen der Lieferanten angepasst. Vorangegangen waren ausführliche Gespräche, vor allem mit den Stahlwerks- und Gießereileitern.

„.... von anfänglicher Skepsis zur Selbstverständlichkeit.“
Horst-Paul Johannes,
 Einkaufsleiter Stahlwerk Bous

Das Ergebnis war: Fast 90 % aller Legierungsmittel nach DIN ließen sich standardisieren. Dies war deshalb so positiv, weil sich Standardkäufe in den meisten Fällen günstiger realisieren und Einzelanfragen verschiedener Unternehmen besser bündeln lassen. Heute steuert ein Sachbearbeiter – Dieter Gastmann – bei der GMHütte die gesamte Legierungsbeschaffung vom PC aus

und überwacht dabei gleichzeitig durch Online-Verbindung zu „vwd realtime“ (siehe Kasten) die Marktentwicklung. Wichtige Informationen über das Marktgeschehen erhält er auch über die Legierungshändler, zu denen er nach wie vor intensiv Kontakt hält – ein Kontakt, der sich besonders bewährt hat. Denn gerade sie steuerten in den vergangenen Monaten wertvolle Hinweise zur Optimierung der Legierungsbörse bei. Heute sind nicht mehr nur reverse Auktionen an der Tagesordnung. Je nach Gewichtung, Börsenrelevanz und Menge der zu beschaffenden Legierung können auch Rangauktionen, anonyme Ausschreibungsverfahren und für die Gießereien Jahresverträge ins Netz gestellt werden. Bei Bedarf steht Dieter Gastmann den anderen Einkäufern mit Marktinformationen zur Seite; außerdem stellt er regelmäßig Informationen über aktuelle Marktentwicklungen per E-Mail zu.



Heute steuert Dieter Gastmann bei der GMHütte die gesamte Legierungsbeschaffung vom PC aus. Parallel dazu kann er die wichtigsten Börsenparameter abrufen.

„Die Legierungsbörse der GMHütte hat uns überzeugt. Durch den erfolgreichen Einsatz bei der Dillinger Hütte erreichen wir sowohl Kostensenkungen als auch eine Standardisierung von Internet-Auktionen zum Vorteil unserer Lieferanten.“
Hans-Joachim Welsch,
 Einkaufsleiter Dillinger Hütte

Die Gretchenfrage lautet nun: Wie hat sich das neue Verfahren auf die Kostenseite ausgewirkt? Nachdem in der GMHütte das veränderte Beschaffungssystem auf Herz und Nieren geprüft und über einen längeren Zeitraum beobachtet worden ist, muss man ganz klar feststellen: Die Legierungspreise im Netz sind nicht viel anders als vorher. Dennoch erzielt man heute dann Preisvorteile, wenn Quartalsmengen für Massenlegierungen zusammengefasst werden

können. Auch die Bündelung von Kleinstmengen für die Gussgruppe sorgt für bessere Preise, ebenso wie die Tatsache, dass nunmehr alle Gruppengesellschaften unter mehr Lieferanten wählen können.

„Der Legierungseinkauf im Internet über die GMHütte-Plattform hat dazu geführt, dass die administrativen Aufgaben in den Standorten reduziert werden konnten. Auch wurde die Markttransparenz auf der Anbieterseite erhöht. Alles in allem eine effiziente Abwicklung.“
Jochen Grass,
 Einkaufsleiter AEK Gevelsberg und Walter Hundhausen

Die wesentlichen Vorteile allerdings, die mit der Beschaffung per Internet einher gehen, sind organisatorischer Natur: Wo vorher neun Einkäufer tätig sein mussten, genügt heute ein einziger – gestützt durch eine sichere

dig und zu Fuß angefertigt werden mussten. Darüber hinaus sehen wir den Vorteil der Globalisierung, denn die GMHütte-Börse steht weltweit auch auf Englisch jedem Interessenten zur Verfügung.

Aber auch die Lieferanten profitieren davon, dass die Marktinteressen in der GMHütte gebündelt sind: Die Zahl ihrer Ansprechpartner ist drastisch zurückgegangen. Ein weiterer, nicht zu unterschätzender Vorteil: die kurze Zeit der Preisbindung – denn die „heiße Phase“ der Angebotsabgabe dauert nur mehr 30 Minuten. Das konventionelle System erforderte mindestens einen Tag. Nicht ganz unumstritten ist bei den Händlern momentan noch das Thema Markttransparenz, das aus Sicht der Beteiligten bei der GMHütte durch das Internet-Verfahren gesteigert wird. Gerade bei börsennotiertem Material tun sich etliche Lieferanten schwer, ihre Konditionen bei den reversen Auktionen preiszugeben. Doch führt die GMHütte hier einen offenen und konstruktiven Dialog mit allen Beteiligten und hat bislang immer Lösungen gefunden, die zur beiderseitigen Zufriedenheit beigetragen haben.

„Der Beginn einer neuen Ära der Legierungsbeschaffung.“
Jens Besser,
 Einkaufsleiter AEK Zorge

Im Verlauf der letzten Monate ist klar geworden: Geeignet ist die Börse vor allem für Unternehmen, die etwa so groß sind wie die GMHütte. Der Vorteil war und ist weiterhin die Nutzung des Spotmarktes. Geht die Menge des zu beschaffenden Materials deutlich über mit uns vergleichbaren Tonnagen (etwa 35.000 t/a) hinaus, sind andere Instrumente gefragt, dann müssen die Prioritäten anders gesetzt werden. Von Ende März bis Ende Dezember 2001 wurden 435 Auktionen durchgeführt. Die angefragte Tonnage lag bei 29.200 und der angefragte Wert bei etwa 36 Mio. €. Heute beschaffen bereits drei Stahlhersteller ihre Legierungen nach einem solchen System und es gibt weitere Interessenten. Die Akzeptanz wird mit der Zahl der Unternehmen, die sich anschließen, weiter steigen.

bmz ■

Die Vorteile der Internet-Auktion auf einen Blick

- ➕ Straffung des gesamten Beschaffungsablaufes
- ➕ „Mehr Markt für alle“ durch größere Lieferantenauswahl
- ➕ Automatische Zusammenstellung von Parametern wie Legierungen, Lieferanten, Angebote, Gruppengesellschaften etc.
- ➕ Bündelungseffekte
- ➕ Kleinstmengen zu Preisen von Komplettladungen
- ➕ One face to the supplier

Der Nachteil der Internet-Auktion

- ➖ Abhängigkeit von der Technik

Was ist vwd realtime ?

vwd (Vereinigte Wirtschaftsdienste Deutschland GmbH) ist die erste in Deutschland gegründete Wirtschaftsagentur (seit 1949). Das im Einkauf installierte Programm vwd realtime überspielt automatisch die aktuellen Werte direkt von der Londoner Metallbörse, ebenso die neuesten Wirtschaftsmeldungen, Marktberichte und Trends aus aller Welt. Durch diese online-Verbindung besteht Zugang zu allen wichtigen Effekten-, Termin- und Rohstoffbörsen. So ist sichergestellt, dass parallel zu Ausschreibungen und Auktionen im Netz stets die neuesten Daten zur Verfügung stehen.

?

Einbruch vom 11. September nicht mehr wettgemacht

Das Jahr 2001 war in politischer und ökonomischer Hinsicht durch einschneidende Ereignisse geprägt. Politische Ereignisse wie die Attentate vom 11. September haben dazu geführt, dass Krieg und Terror, mit denen wir meinten, in Westeuropa im 20. Jahrhundert fertig geworden zu sein, wieder in unser Bewusstsein zurückgekehrt sind.

Aber nicht nur sicherheitspolitische Veränderungen haben sich ergeben. Ganze Industrien und Dienstleistungsbereiche sind durch den drastischen Abbruch des Flugverkehrs ins Trudeln geraten. Der Abschwung der Weltwirtschaft hatte bereits im Frühjahr eingesetzt und wurde durch den 11. September weiter verstärkt. Erste Ökonomen meinten bereits, eine heraufziehende Depression am Horizont zu sehen. Offenbar ist diese Gefahr vorüber, wenn auch in Europa nach wie vor mit einem geringen Wachstum für das Jahr 2002 gerechnet wird.

Als weiteren großen ökonomischen Einschnitt haben wir den Fortfall der nationalen Währungen, die physische Einführung des Euro zum 1. Januar 2002, erlebt. Seine Einführung als alleiniges Zahlungsmittel in 12 von 15 Ländern der Europäischen Union (EU) war eine logistische Meisterleistung. Viel wichtiger jedoch war, dass sich rund 300 Millionen Verbraucher in der EU mit einer neuen Währung auseinander setzen mussten und diese offenbar ohne Probleme akzeptiert haben. Hier bieten sich ökonomische Chancen, und der Euro sollte in den nächsten Jahren einen gleichen Stellenwert wie der Dollar einnehmen können.

Aber nicht nur in der Weltwirtschaft, sondern auch in der Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe haben sich im Jahre 2001 gravierende Veränderungen ergeben. Selbstverständlich hat auch hier die Umstellung auf den Euro erhebliche Veränderungen gebracht, aber auch bei uns ist die Einführung letztendlich ohne Probleme durchgeführt worden.

Bei der Betrachtung des Geschäftsjahres müssen wir eine Trennung nach den Sparten vornehmen, denn die Entwicklung verlief hier uneinheitlich. Zum ersten Mal sahen wir außerdem die positiven Ergebnisse aus der Diversifizierung.

Während der Stahl im 2. Halbjahr eine Schwächetendenz zeigte, war im Schmiedebereich sowohl im Rollenden Bahnmaterial als auch bei den Freiformschmieden Wachstum angesagt. Im Gussbereich verlief die Entwicklung ebenfalls gespalten. Während der Automotive-Bereich im 2. Halbjahr stagnierte, ging der Energiemaschinen-Bereich stark nach vorn – was auch für den Schmiede-Bereich gilt.

Der Anlagen-Bereich, der 2001 gut ausgelastet war, zeigte beim Auftragseingang aber bereits im 2. Halbjahr erhebliche Schwächetendenzen, so dass wir im Jahre 2002 hier wieder mit einigen Beschäftigungsproblemen rechnen müssen.

Recycling

Die Recycling-Sparte hat auch im Jahre 2001 sowohl die Stahlwerke als auch die Gießereien mit Schrott versorgt und die Schmieden und Bearbeitungsbetriebe entsorgt. Neben der Versorgung der eigenen Werke (primäres Ziel) wurden aber auch Fremdgeschäfte mit Schrottsorten, die in der Gruppe nicht zum Einsatz kommen, und Buntmetallen getätigt. Die drei in Osnabrück angesiedelten Schrottbetriebe haben wie in der Vergangenheit ein sehr positives Ergebnis erzielt.

Um die Regionen in Nordrhein-Westfalen besser abdecken zu können – hier ist durch den Erwerb der Friedrich Wilhelms-Hütte in Mülheim ein weiterer großer Schrottverbraucher zu uns gekommen – haben wir uns entschlossen, einen Schrott- und Recyclingplatz im Dortmunder Hafen zu errichten. Die wesentlichen Investitionen für diesen Schrottplatz werden im Jahre 2002 durchgeführt.

Die dort ansässige Gesellschaft RRD Rohstoff Recycling Dortmund ist bereits am Markt tätig und wird nach Fertigstellung des Schrottplatzes die Versorgung und Entsorgung all unserer Ruhrgebiets-Gesellschaften durchführen. Des Weiteren sollen auf diesem Schrottplatz Sprenggruben und Glühhauben errichtet werden, die nötig sind, um größere Roh-eisenbären zu zerkleinern, so dass diese wieder der Produktion zugeführt werden können. Dies wird eine Spezialaufgabe von RRD in der Zukunft werden.

Stahl

Die Entwicklung im Stahlbereich verlief unterschiedlich. Während im größten Werk, der Georgsmarienhütte GmbH, im 1. Halbjahr neue Produktionsrekorde gefahren wurden, brach im 2. Halbjahr die Beschäftigung um rund 10 % ein. Trotzdem ist das Gesamtjahr von der Beschäftigung her eines der besten in der Geschichte der Georgsmarienhütte, auch wenn die Werte des Jahres 2000 knapp verfehlt wurden.

Das vorläufige Bilanzergebnis zeigt, dass wir uns im Ergebnis auf der Vorjahreshöhe bewegen. Die Erlöserhöhung, die gegenüber dem Vorjahr erzielt werden konnte, wurde weitgehend durch Kostensteigerungen bei Schrott, Legierungen, Energien und Personal kompensiert.

In der Georgsmarienhütte GmbH wurden im Jahre 2001 zwei große Investitionsvorhaben durchgeführt. Die Stranggießanlage wurde in den Betriebsferien generalüberholt und auf einen neuen Querschnitt umgestellt. Diese Investition lief plan- und fristgemäß, so dass mit Abschluss der Betriebsferien die Produktion aufgenommen werden konnte. Die erwarteten Vorteile – eine Aufweitung des Engpassaggregates und qualitative Verbesserungen – haben sich voll erfüllt.

Die größte Investition jedoch erfolgte im Walzwerk mit dem Ausbau unserer Straße 6. Hier haben sich Verzögerungen ergeben, so dass die endgültige Fertigstellung der Investitionen erst Anfang 2002 vollzogen wird. Das heißt: Der Effekt aus den Investitionen, der bereits im Jahre 2002 voll wirksam werden sollte, verschiebt sich zumindest um sechs bis sieben Monate nach hinten.



Diese Investition, die im Wesentlichen auch innovativen Charakter hat, wird es uns ermöglichen, einen höheren Grad an Flexibilität zu erreichen und damit auf immer kürzere Kundenanforderungen reagieren zu können.

Das Stahlwerk Bous erlebte 2001 eine Sonderkonjunktur. Hier wird vor allem Vormaterial für nahtlos gewalzte Röhren erzeugt. Aufgrund der guten Röhrenkonjunktur war das Werk Bous das ganze Jahr über voll ausgelastet und konnte erhebliche Degressionsgewinne erzielen. Dies ist eine vom allgemeinen Trend abweichende Sonderkonjunktur, wie sie nur aufgrund der Abhängigkeit von den Großkunden Valourec Mannesmann zustande kommen konnte.

Die restlichen Betriebe der Stahlgruppe beschäftigen sich im Schwerpunkt mit der Veredelung des gewalzten Stabstahls – sei es in Form von Wärmebehandlungen oder aber in Form von Schäl-, Ziehen und Polieren. Alle Betriebe waren im Jahre 2001 hervorragend ausgelastet und konnten im Wesentlichen an die Vorjahresergebnisse

anschlüssen oder sich verbessern. Einzig und allein SHW (Schwäbische Hüttenwerke) Wasseralfingen und Zieh- und Schälbetrieb hat die gesetzten Ziele nicht erreicht. Hier werden im Jahre 2002 die erforderlichen Schritte unternommen.

Um im Blankstahl weiter zu wachsen, wurden zum 1. Februar 2002 der Blankbetrieb der Firma Geissler in Witten und der Stahlhandelsbetrieb WISTA, ebenfalls in Witten, übernommen.

Die Stahlgruppe konnte an den Umsatz des Jahres 2000 anschließen und das Ergebnis leicht verbessern. Für das Jahr 2002 wird hier zumindest eine erhebliche Ergebnisreduzierung erwartet, da die Kunden aufgrund der schwachen Nachfrage Preiszugeständnisse durchgesetzt haben.

Schmiede

Die Schmiedegruppe hat im Jahre 2001 den Konsolidierungskurs fortgesetzt. Die beiden Unternehmen, die sich mit der Bahntechnik befassen – der Bochumer Verein und die Radsatzfabrik Ilsenburg –, waren wie im Vorjahr sehr gut ausgelastet und konnten ihre Position am Markt weiter festigen.

So ist es dem Bochumer Verein gelungen, die bereits im Vorjahr begonnenen Investitionen fertig zu stellen und die ersten wirtschaftlichen Erfolge daraus zu erzielen. Nach der Aufgabe der Kurbelwellenbearbeitung in Bochum – hier erfolgte die Verlagerung zur Wildauer Kurbelwelle – konnte der Materialfluss für die Räder- und Radsatzfertigung optimiert werden. Die weiteren Investitionen hinsichtlich der Wärmebehandlung werden Anfang 2002 fertig gestellt. Nach Durchführung dieser Investitionen hat der Betrieb in Bochum einen Modernitätsstand, der ihn zu dem besten in Europa macht.

Bei der Radsatzfabrik Ilsenburg konnte das gute Ergebnis des Vorjahres wieder erreicht werden. Auch hier wird durch laufende Investitionen dafür gesorgt, dass das Unternehmen technisch jeweils an der Spitze steht. Aber auch die VSG als große Freiformschmiede hat 2001 ein ausgeglichenes Ergebnis erzielt. Nach erheblichen Verlusten in den beiden Vorjahren konnte 2001 der Turn-Around erreicht werden. Auch hier erwarten wir in diesem Jahr aufgrund der sehr guten Auslastung ein positives Ergebnis.

Die Wildauer Kurbelwelle konnte nach Fertigstellung der Investitionen und der Übernahme der Bearbeitungskapazität aus Bochum endlich das Gesamtkonzept umsetzen. Jedoch ist 2001 der Turn-Around noch nicht gelungen. Hier erwarten wir im Jahre 2002 ein positives

Ergebnis. Insgesamt hat die Schmiedegruppe ihren Umsatz um 3,5 % gesteigert und das Ergebnis verbessert.

Gegen Ende des Jahres hat die EU-Kommission entschieden, dass das Ausschreibungsverfahren bezüglich der Gröditzer Stahlwerke ordnungsgemäß war und keine Beihilfeelemente für die Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe enthält. Nach Veröffentlichung dieser Entscheidung im Amtsblatt und nach Ablauf der Einspruchsfrist wird es im Jahre 2002 möglich sein, die Gröditzer Stahlwerke endgültig in unseren Verbund zu übernehmen.

Zur Zeit laufen die Verhandlungen mit dem Insolvenzverwalter und den Banken. Wir gehen davon aus, dass die Gröditzer Stahlwerke im Jahre 2002 endgültig in die Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe integriert werden und die Synergieeffekte zwischen Gröditzer Stahlwerke, Vereinigte Schmiedewerke und Wildauer Kurbelwelle gehoben werden können. Für 2002 erwartet die Sparte in allen Werken ein positives Ergebnis.

Guss

Die Guss-Gruppe konnte im Jahre 2001 durch die Übernahme der Friedrich Wilhelms-Hütte ihr Programm erheblich ausbauen. Auch die operativen Ergebnisse, die im Jahre 2000 noch erheblich negativ waren, haben sich verbessert.

Nach wie vor haben wir unsere Ziele in Herzberg und Gevelsberg nicht erreicht. Dort werden zur Zeit weitere Rationalisierungsschritte vorgenommen, um hier zumindest im Jahre 2002 den Turn-Around zu erreichen.

Insgesamt hat die Gruppe einen Umsatz von rund 230 Mio. € erwirtschaftet und wird ihn im Jahre 2002 auf voraussichtlich 261 Mio. € steigern. Die Werke Zorge, Hundhausen und die Friedrich Wilhelms-Hütte waren bereits im Jahre 2001 positiv und werden diesen Trend auch im Jahre 2002 fortsetzen.

Auch das Bearbeitungszentrum BALO wird die positive Entwicklung des Jahres 2001 im Jahre 2002 fortschreiben können. Bei der Firma Pleissner wurde letztes Jahr eine Großinvestition begonnen – die Installation eines neuen Schmelzaggregates. Es wird nach seiner Fertigstellung dem Unternehmen ermöglichen, kostengünstige Stahlkosten zu erreichen. Der Brutto-Cash-Flow war bereits 2001 erheblich positiv und wird sich 2002 weiter verbessern.

Anlagenbau

Die Sparte Anlagenbau hat sich auch im Jahre 2001 aufgrund der guten Konjunktur im 1. Halbjahr weiter verbessert, so dass

Das Geschäftsjahr 2001

insgesamt ein positives Ergebnis für die Gruppe verzeichnet werden kann. Die jeweilige Entwicklung in den drei Werken ist jedoch recht unterschiedlich.

Während die IAG im Jahre 2001 im 1. Halbjahr voll beschäftigt war, brach im 2. Halbjahr der Auftragseingang völlig ein, was jedoch nur einen geringen Effekt auf die Beschäftigung hatte, sich aber im Jahre 2002 massiv auswirken wird. Hier werden zur Zeit Programmbereinigungen vorgenommen, um dem ständigen Druck der Einzelherstellung auszuweichen.

Bei der Kranbau Köthen war das Geschäftsjahr 2001 sehr gut. Das Unternehmen war für das gesamte Geschäftsjahr voll ausgelastet und hat gegenüber dem Vorjahr noch einmal ein erhöhtes Ergebnis ausgewiesen. Auch hier gilt, dass im 2. Halbjahr der Auftragseingang massiv zurückgegangen ist, was 2002 dazu führen wird, dass die Produktionskapazität aus heutiger Sicht nicht ausgelastet ist.

Bei der ASL ist nach dem 11. September die Beschäftigung für den zivilen Bereich voll eingebrochen, so dass das Unternehmen Kurzarbeit fahren musste. Durch erhebliche Anstrengungen ist es gelungen, die Kosten teilweise anzupassen. Der negative Effekt konnte dadurch allerdings nicht ausgeglichen werden.

Im Jahre 2002 erwarten wir hier eine Normalisierung. Da jedoch das Geschäftsjahr jeweils am 30. Juni endet, müssen wir davon ausgehen, dass das Ge-

schäftsjahr 2001/02 aufgrund des Einbruchs vom 11. September erheblich negativ wird. Für das Geschäftsjahr 2002/03 erwarten wir eine Normalisierung im Luftverkehr, was auch dazu führt, dass die Kapazitäten der ASL wieder normal belegt werden.

Ausblick

Insgesamt ist das Jahr 2002 von Unsicherheiten geprägt, wobei die Auslastung in den Schmiedebetrieben noch am ehesten gesichert ist. Auch im Stahlbereich zeigen sich erste Erholungen. Jedoch ist nicht sicher, inwieweit die Autoindustrie, die zum größten Teil vom Export abhängt, ihre Produktionsziele erreicht.

Da sowohl Stahl – hier zu 70 % –, aber auch der Gussbereich zumindest 50% vom Automobilbereich abhängig ist, wird die Geschäftsentwicklung im Wesentlichen von den Automobilisten geprägt.

Wir gehen davon aus, dass das Jahr 2002 trotz aller Schwierigkeiten für die Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe ein positives Ergebnis bringt. Es wird uns aufgrund unserer Investitionen in die Lage versetzen, bei einem Aufschwung die nötigen Mittel zu verdienen, um die aufgenommenen Kredite zurückzahlen und weiteren Cash-Flow zu generieren.

Wilhelm Rollm



Bei der Übergabe des „seltenen Gewächses“: Dr. Friedrich Höfer, Dr. Jürgen Grossmann, Wilhelm Rollm, Nikolaus Schuck, Peter van Hüllen und Hermann Cordes

Der 50. Geburtstag des Gesellschafters Dr. Jürgen Großmann verändert das äußere Erscheinungsbild der Georgsmarienhütte GmbH signifikant und dauerhaft. Seit diesem Tage zielt ein grünes Kunstwerk den Eingangsbereich zum Verwaltungsgebäude I. Geschickte Gärtner haben aus Liguster einen Elefanten in „Jumbo-Abmessungen“ geschaffen. Dieses Kunstwerk war Peter van Hüllen und seiner Frau anlässlich einer Reise an den Niederrhein bei einem dortigen Gartenbaubetrieb aufgefallen. Sofort kam die Idee: Das wäre doch etwas für unseren Kollegen und Gesellschafter Dr. Jürgen Großmann. Liebt dieser doch die Abbildung von Elefanten in den verschiedensten Formen und Möglichkeiten. Ein

jeder, der ihn kennt, weiß: Eine Krawatte, die keine Elefanten zielt, legt Dr. Großmann nicht um. Nunmehr wird er bei jedem Besuch „seiner“ GMHütte dort von einem freundlichen Elefanten begrüßt. Alle Geschäftsführungskollegen, die seit dem Start der Georgsmarienhütte GmbH im Juli 93 dabei waren, haben ihm den Liguster-Elefanten vom Niederrhein zur Vollendung seines 50. Lebensjahres zum Geschenk gemacht. Pünktlich am ersten Arbeitstag in der GMHütte nach einem wohlverdienten Urlaub konnte Dr. Großmann das Meisterwerk im März im Beisein der Spender in Augenschein nehmen und bestaunen. Dem Bild kann man entnehmen, dass das Geschenk seinen Beifall fand.

hg ■

Rückblick auf ein erfolgreiches Jahr 2001

April 2002 startet neues Executive MBA-Programm

Hannover · Die German International Graduate School for Management and Administration (GISMA) kann auf ein erfolgreiches Jahr 2001 zurückblicken. So zählte die englischsprachige „Financial Times“ das Executive MBA-Programm (EMBA) der Krannert Graduate School of Management, das in Purdue und in Hannover gelehrt wird, zu den 20 besten MBA-Programmen für Führungskräfte weltweit. Ein gutes Omen für den ersten „deutschen“ EMBA-Jahrgang, der im November 2001 erfolgreich verabschiedet werden konnte.

Im April dieses Jahres startet wieder ein zweijähriges, berufsbegleitendes Executive MBA-Studium (EMBA) an der Leine. Wie alle Programme, erfolgt auch das diesjährige Studium in englischer Sprache und wird von erfahrenen Professoren der Krannert School durchgeführt.

Es umfasst ein praxisorientiertes, international ausgerichtetes und breitgefächertes Manage-

menttraining für Führungskräfte mit mehrjähriger Berufserfahrung. Zeitlich enthält das Programm fünf zweiwöchige Studienphasen in Hannover sowie einen Zwei-Wochen-Block an der Krannert School in den USA.



Die Studienaufenthalte werden durch eine intensive Vor- und Nachbetreuung über eine integrierte Lernplattform ergänzt, die einen kontinuierlichen Lernprozess und -dialog

sicherstellt. So ermöglicht die offene Struktur die Teilnahme von Führungskräften aus der ganzen Welt.

International geprägt ist auch die einjährige Vollzeit-MBA-Klasse 2002: So kommen dort 55 Prozent der 42 Studenten aus dem Ausland, unter anderem aus Brasilien, Kamerun, China, Estland, Indien, Mexiko, Taiwan und auch aus den USA. Bemerkenswert ist der steigende Frauenanteil, der in diesem Jahr bereits bei 26 Prozent liegt.

ikw ■

Weitere Informationen über die Programme und die GISMA selbst gibt es bei:

GISMA Business School
Feodor-Lynen-Straße 27
30625 Hannover
Dr. Annegret Hosang
Tel. (0511) 54609-24
ahosang@gisma-hannover.de

Mit „Handel“ und „Aluminium“ noch mehr Kompetenz in der Gruppe

Entwarnung für die Gruppe

Hamburg · Im ersten Quartal des neuen Jahres hat die Georgsmarienhütte Holding GmbH drei Unternehmen übernommen und in die Bereiche „Stahl“ und „Anlagenbau“ eingegliedert. Die 1903 gegründete **Heinrich Geissler GmbH** ist ein mittelständisch strukturiertes Blankstahlwerk, das auf die Herstellung und den Vertrieb von Blankstahlkomponenten in geschälter und geschliffener Ausführung spezialisiert ist. An dem Standort in Witten – dort sind 63 Mitarbeiter beschäftigt – werden ausschließlich Rundprofile bearbeitet. Zu den Abnehmern der Heinrich Geissler GmbH zählen im wesentlichen der allgemeine Maschinenbau, Zulieferer für die Fahrzeugindustrie und alle namhaften Stahlhändler in Europa. Ebenfalls in Witten ist die **WISTA Stahlhandel Witten GmbH** beheimatet. Das Unternehmen, in dem zwölf Mitarbeiter beschäftigt sind, ist auf den Handel von Spezialstählen für abnahmepflichtige Teile zur Herstellung von Schrauben und Verbindungselementen sowie hochwertige Werkstoffe für den

Maschinenbau und die Kugellagerindustrie spezialisiert. Mit seinem gut sortierten Lieferprogramm hat sich die WISTA europaweit einen Namen gemacht und ist für die dortigen Märkte ein zuverlässiger Partner. In einem Asset-Deal hat die Georgsmarienhütte Holding GmbH die Geschäftsbereiche Industrie- und Bahntechnik der in der Insolvenz befindlichen Windhoff AG (Rheine) übernommen und in den Bereich Anlagenbau eingegliedert. Die neue Gesellschaft firmiert unter **Windhoff Bahn- und Anlagentechnik GmbH**. Mit der Übernahme hat die Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe ihre bestehenden Kompetenzen in der Bahntechnik an den Standorten Bochumer Verein Verkehrstechnik GmbH und der Radsatzfabrik Ilsenburg GmbH sinnvoll ergänzt und weiter ausgebaut. Für die Bereiche Schmiede und Anlagenbau stehen neue Kompetenzen in den Geschäftsfeldern schwerer und mittlerer Stahlbau und mechanische Bearbeitung zur Verfügung.

Durch diesen Verbund versteht sich die Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe als ernst zu nehmender Systemlieferant für alle wesentlichen Kunden aus dem Bereich Bahn und Industrie. Als weiteres hat sich die Georgsmarienhütte Holding mit 25 % an der **Metallwerke Kloth GmbH (MWK)** beteiligt. MWK ist eine moderne Aluminium-Guss-Gruppe, die sich an sechs Standorten in Deutschland, Spanien und Ungarn auf die Produktfertigung für die Automobilindustrie, den Maschinenbau und die Elektroindustrie spezialisiert hat. Im Druckguss-, Kokillenguss- und Sandgussverfahren kann die MWK alle Anforderungen erfüllen, die von Kundenseite gestellt werden. Mit dieser Unternehmensbeteiligung ist es der Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe möglich, seinen Kunden Lösungen aus Aluminium anzubieten – und damit aus einem Material, das als Werkstoff der Zukunft gilt. „glückauf“ wird in der nächsten Ausgabe die neuen Unternehmen ausführlich vorstellen. **ikw**

Die US-Regierung wird auf Stahlimporte Schutzzölle erheben. „glück auf“ befragt Peter van Hüllen, Geschäftsführer der Georgsmarienhütte GmbH, über mögliche Konsequenzen für die Georgsmarienhütte GmbH und die anderen Unternehmen des Stahlbereichs. **?** **Sobald die US-Schutzzölle wirksam werden, wird sich die Lage für die europäische Stahlindustrie sicherlich verschlechtern. Wie beurteilen Sie die Kontroverse zwischen Europäern und Amerikanern?** *In der Tat propagieren die USA überall den freien Welthandel, – nur nicht beim Stahl! Präsident Bush kann jedoch nicht zulassen, dass der Staat die Legacy-Kosten der Stahlunternehmen übernimmt, also deren überhöhte Pensionszusagen. Zudem ist die Stahlindustrie eine politische Branche, die Bush den Wahlsieg ermöglicht hat. Er steht jetzt unter starkem Druck, deren veraltete Kapazitäten zu schüt-*

zen. Interessant jedoch ist: Amerikanische Verbraucher sind auf die hohe Qualität der importierten Produkte und deren Preis-Leistungsverhältnis angewiesen, auch der Wechselkurs des Dollars spielt eine große Rolle. **?** **Wird sich der sich anbahnende Handelskonflikt auf die Georgsmarienhütte auswirken?** *Wir sind dem gut gewachsen. Da wir praktisch kaum betroffene Stahlprodukte in die USA exportieren, sollten wir bzw. unsere derzeitigen Exporte nicht in Mitleidenschaft gezogen werden.* **?** **Wie sollte die Brüsseler EU-Kommission reagieren, wenn die Vereinigten Staaten tatsächlich Schutzzölle erheben?** *Ich halte wenig von einer Eskalation. Vernunft ist das Gebot der Stunde. Ich bin davon überzeugt: Je weniger hart unsere Reaktion ist, desto leichter wird sich eine Lösung in den folgenden Monaten schaffen lassen.* **pkw**



Beteiligungsübersicht

Georgsmarienhütte Holding GmbH				
ROHSTOFF RECYCLING	STAHL	SCHMIEDE	GUSS – EISEN/STAHL	ANLAGENBAU
Rohstoff Recycling Osnabrück GmbH Osnabrück	Georgsmarienhütte GmbH Georgsmarienhütte	Gröditzer Stahlwerke GmbH* Gröditz * über Geschäftsbesorgungsvertrag	Walter Hundhausen GmbH Schwerte	IAG Industrie-Anlagen-Bau Georgsmarienhütte GmbH Georgsmarienhütte
Adolf Ellermann GmbH Osnabrück	GMH Blankstahl GmbH Georgsmarienhütte	Walzwerk Burg GmbH Burg	AEK InterForm GmbH Werk Gevelsberg Gevelsberg	Kranbau Köthen GmbH Köthen
Eberhard Metalle und Recycling GmbH Osnabrück	Wärmebehandlung Osnabrück GmbH Osnabrück	Wildauer Kurbelwelle GmbH Wildau	AEK InterForm GmbH Werk Zorge Zorge/Südharz	Windhoff Bahn-und Anlagentechnik GmbH Rheine
Rohstoff Recycling Dortmund GmbH Dortmund	Stahl Judenburg GmbH Judenburg, Österreich	MAGNUM Metallbearbeitung GmbH Osnabrück	AEK InterForm GmbH Werk Herzberg Herzberg	ASL Aircraft Services Lemwerder GmbH Lemwerder (52,5 % Beteiligung)
	VTK Krieglach GmbH Krieglach, Österreich	VSG Energie- und Schmiedetechnik GmbH Essen · Hattingen	BALO-MOTORTEx GmbH Castrop-Rauxel	
	Stahlwerk Bous GmbH Bous	Bochumer Verein Verkehrstechnik GmbH Bochum	Pleissner GmbH Elze	
	Umformtechnik Bäuerle GmbH Böbingen / Rems	Radsatzfabrik Ilsenburg GmbH Ilsenburg	Friedrich Wilhelms-Hütte GmbH Mülheim an der Ruhr	
	J. A. Bäuerle GmbH & Co. KG Böbingen / Rems	Schmiedag GmbH Hagen · Homburg	GUSS – LEICHTMETALL	
	SHW Blankstahl GmbH Aalen-Wasseralfingen		MWK Metallwerke Kloth GmbH Renningen (25 % Beteiligung)	
	Heinrich Geissler GmbH Blankstahlwerk Witten			
	WISTA Stahlhandel Witten GmbH Witten			
	Berufsbildungsgesellschaft Georgsmarienhütte mbH Georgsmarienhütte			

Umweltaudit nach ISO 14001

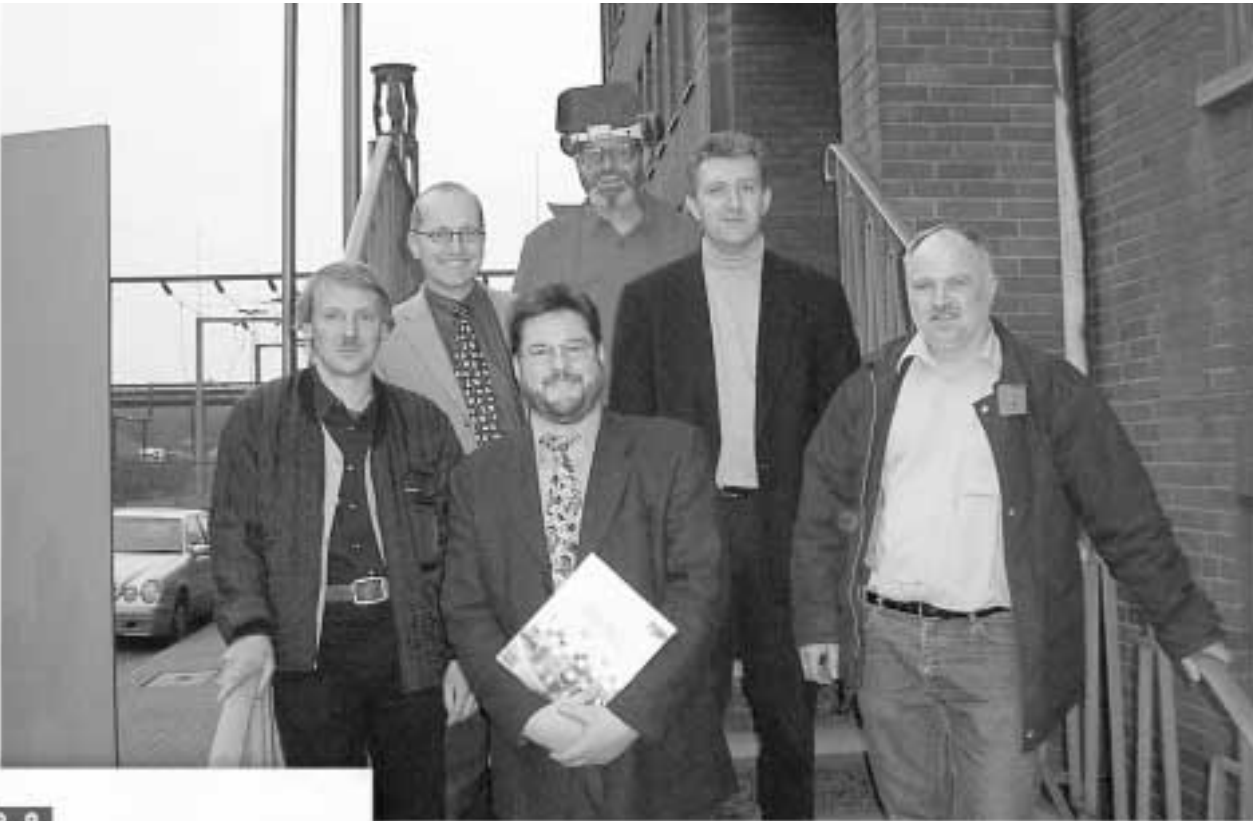
Gemeinsam zum Erfolg

GMH • Die Georgsmarienhütte GmbH und die Georgsmarienhütte Blankstahl GmbH wurden erfolgreich von einer unabhängigen Zertifizierungsgesellschaft, der Firma DNV GmbH, nach ISO 14001 begutachtet. Diese Norm definiert die Anforderungen an Umwelt-Management-Systeme.

In dem Audit, das insgesamt vier Tage in Anspruch nahm, wurde ermittelt, inwiefern das Umweltsystem der Hütte den Forderungen der ISO 14001 ent-

sprechendes System aufgebaut und in einem Umwelt-Management-Handbuch dokumentiert werden. Außerdem galt es, die relevanten Gesetze, Verordnungen und Vorschriften zu prüfen und zusammenzustellen.

Ins Blickfeld der Auditoren würden, so wusste man, die gesamten Vorgänge und Prozesse auf der Hütte fallen – von der Beschaffung über die Stahlherstellung und Weiterverarbeitung bis hin zur Abfallbeseitigung. Deshalb wurden sie alle bezüglich



Begleiteten das Umweltaudit der Georgsmarienhütte GmbH und der Georgsmarienhütte Blankstahl GmbH (von links nach rechts): Dr. Klaus Schulbert (Umweltmanagementbeauftragter), Dr. Robert Lange (Leiter Qualitätswesen), Auditor Ulrich Hatzfeld, Frank Treppschuh (Produktionsleiter), Ralf Kapp (GMH-Auditor) und Hubert Unland (Gefahrgutbeauftragter).



Das kritische Audit eines externen Gutachters war Grundlage für die beiden Urkunden, die sowohl der Georgsmarienhütte GmbH als auch der Georgsmarienhütte Blankstahl GmbH ein vorbildliches Umweltverhalten bescheinigen. Dennoch sind sich beide Unternehmen sicher, dass sie in Sachen Umwelt noch einiges optimieren können.

spricht. Anhand von Gesprächen, Akteneinsicht und Betriebsbegehungen wurde geprüft, ob:

- die wichtigen Umweltaspekte, -leitlinien, -ziele und -programme bekannt sind und Beachtung finden,
- die Verantwortlichen alle sich daraus ergebenden Verfahrensweisen kennen, sie wie geplant durchführen und Verbesserungsmaßnahmen verfolgen,
- die notwendigen Aufzeichnungen angefertigt und ausgewertet werden und die Kontrollmechanismen funktionieren sowie
- regelmäßig Schulungen und Kommunikationsmaßnahmen stattfinden.

Die erfolgreiche Auditierung hat viel Schweiß gekostet. Ähnlich wie beim Qualitätsmanagement musste zunächst ein ent-

sprechendes System aufgebaut und in einem Umwelt-Management-Handbuch dokumentiert werden. Außerdem galt es, die relevanten Gesetze, Verordnungen und Vorschriften zu prüfen und zusammenzustellen.

Wie man sieht, musste die Zertifizierung des Umwelt-Management-Systems von langer Hand vorbereitet werden – eine Tätigkeit, die das Mitwirken aller Bereiche erforderte.

Eins erwies sich dabei als großer Vorteil: Umweltschutz spielt im Handeln der GMHütte schon immer eine wichtige Rolle. Unter anderem ist das Ziel, die Umwelt zu schützen, seit langer Zeit in der Grundsatzklärung der Geschäftsführung verankert. Deshalb kann die GMHütte, was den aktiven Umweltschutz angeht, auf viele Leistungen zurückblicken.

Meilenstein war sicherlich die Inbetriebnahme des E-Ofens im Mai 1994, eine richtungsweisende Investition in Produktivität und Maßnahmen für den Umweltschutz. Was ansonsten an guten Ergebnissen zur Senkung von Energie- und Wasserverbrauch, Emissionen, Reststoffen und Abfällen erzielt werden konnte, ist im ersten Umweltbericht der GMHütte für das Jahr 2000 bilanziert.

So gesehen war es nur logisch, die Zertifizierung nach ISO 14001 anzustreben – nicht nur, weil immer mehr Kunden vorbildliches Umweltverhalten erwarten. Eine auf aktiven Umweltschutz ausgerichtete Strategie verspricht auch langfristig Stabilität und Erfolg.

Nach wie vor gibt es eine ganze Reihe von internen und externen Nutzenpotenzialen. Sie

müssen nur erkannt und betriebswirtschaftlich sinnvoll umgesetzt werden. Aktiver Umweltschutz ist keine einmalige Aktion, sondern eine langfristige Herausforderung, der sich die Hütte stellen will.

Damit das Umweltmanagementsystem erfolgreich weiter-

lebt, muss sicherlich jeder seinen Beitrag leisten – zum Beispiel durch frühzeitiges Erkennen von Risiken, Einbringen von Verbesserungsvorschlägen oder auch nur durch das aufmerksame und vorbildliche Verhalten bei der täglichen Arbeit.

Dr. Robert Lange ■



Anlässlich ihrer Rundreise durch den Landkreis Osnabrück besuchte Dr. Gitta Trauernicht, Ministerin für Frauen, Arbeit und Soziales, am 26. November 2001 auch die Georgsmarienhütte GmbH. Begleitet wurde sie von ihrem persönlichen Referenten Andreas Böer und politischen Repräsentanten der Region. Die Ministerin zeigte sich sowohl im Gespräch als auch bei der anschließenden Besichtigung des Stahlwerkes sehr interessiert. Dort erläuterte ihr Produktionsleiter Frank Treppschuh ausführlich die produktionstechnischen Abläufe des Betriebes. Am Rande des Gespräches wurde zudem bekannt, dass sich die Ministerin durchaus vorstellen kann, bei der nächsten Landtagswahl als SPD-Kandidatin für den Wahlkreis zu kandidieren, zu dem auch Georgsmarienhütte gehört (vorausgesetzt, sie wird von den zuständigen Wahlgremien dafür vorgeschlagen). Das Foto zeigt die Ministerin bei der Begrüßung durch die Geschäftsführung (von links nach rechts): Frank Treppschuh (Produktionsleiter), Wilhelm Robben, Hermann Cordes (beide Geschäftsführung), Ministerin Dr. Gitta Trauernicht und Wilfried Brandebusemeyer (Betriebsratsvorsitzender).

hg ■

Investitionen werden sich bald spürbar auszahlen

GMHütte · Trotz aller weltwirtschaftlicher Wirren ist das Geschäftsjahr 2001 noch recht erfolgreich für die Georgsmarienhütte GmbH verlaufen, auch wenn wir die hohen Produktionszahlen des Vorjahres nicht erreicht haben.

Während im 1. Halbjahr neue Produktionsrekorde gefahren wurden, zeigte sich im 2. Halbjahr und vornehmlich nach den Wirren des 11. September ein erheblicher Abschwung. Im Vergleich zum Vorjahr betrug die Stahlversandmenge ca. 600.000 t. Bei der Produktion konnte im 1. Halbjahr gegenüber dem Vorjahr eine positive Abweichung von 6,3 % erzielt werden; im 2. Halbjahr dagegen ist sie im Vergleich zum Vorjahr um 14 % niedriger ausgefallen.

Diese „ungleich-gewichtige“ Auslastung zwischen dem 1. und 2. Halbjahr hat sich an allen Aggregaten gezeigt. Der Rückgang der Walzerzeugung auf 564.000 t beträgt 3,1 % zum Vorjahr, im 1. Halbjahr wurde ein Plus von 6,6 %, im 2. Halbjahr ein Minus von 13,5 % gegenüber dem Vorjahr erzeugt. Lediglich beim Versand war die Rücknahme marginal und beträgt im Vergleich zum Vorjahr – 0,3 %. Auch hier zeigt sich die Zweiteilung zwischen 1. und 2. Halbjahr.

In der Summe ist das operative Ergebnis des Jahres 2001 leicht schlechter als das Ergebnis des Jahres 2000. Die Erlöserhöhung wurde durch Kostensteigerungen voll aufgezehrt. Die höheren Energiepreise belasteten uns mit 6,2 Mio. €, der erhöhte Kapitaldienst aufgrund der vorgenannten Investitionen mit 5 Mio. €, die negative Beschäftigungsabweichung mit 3,5 Mio. € und die Tarifierhöhung mit 1,7 Mio. €.

Während wir die Belastung aus der Investition zum Teil schon im Ergebnis spüren – und zwar in Form des höheren Kapitaldienstes – ist aufgrund der Verzögerung der Inbetriebnahme der Straße 6 noch kein Effekt aus diesen Investitionen im Jahre 2001 eingetreten.

Während die Investition der Stranggießanlage termingerecht abgeschlossen wurde und die ersten positiven Effekte nach einer kurzen Anlaufzeit erreicht wurden, sieht dies an der Walzstraße 6 völlig anders aus. Hier konnte aufgrund von Verzögerungen bei den Vorlieferanten die Inbetriebnahme nicht fristgerecht erfolgen, so dass wir die Effekte frühestens Mitte des Jahres 2002 erwarten können, während auf der anderen Seite der zuwachsende Kapitaldienst bereits das Jahr 2001 belastet. Aufgrund der weltwirtschaftlichen Rückgänge erwarten wir keine weitere Expansion der Menge sondern streben bei niedriger Produktion den Stahlversand



Die Produktions- und Versandzahlen der GMHütte im Jahresvergleich

des Vorjahres sowie ein ausgeglichenes Ergebnis an. Auf der Erlösseite werden wir einen moderaten Rückgang nicht vermeiden können. Problematischer ist die Kostenseite. Hier sind sowohl bei unserem Einsatzstoff Schrott als auch in allen anderen Kostenarten Preissteigerungen zu erwarten – vornehmlich bei den Personalkosten.

Um diese negativen externen Faktoren aufzufangen, sind erhebliche Rationalisierungsanstrengungen erforderlich. Bereits jetzt hat der Umbau der Stranggießanlage im letzten Sommer die Stahlwerksleistung stark verbessert. Mit der Inbetriebnahme unserer neuen Walzstraße wird es möglich sein, die Produktivität an diesen Anlagen erheblich zu steigern und die Aufwendungen in den nachgeschalteten Betrieben (Stabstahl- und Halbzeugzurichterei, Wärmebehandlung) zu senken. Dies heißt konkret: Auf der heutigen Produktionsbasis werden wir

uns mittelfristig deutlich in der betrieblichen Leistung verbessern. Das führt zu einem Abbau von Unternehmerstunden, Mehrarbeitsstunden – aber auch zu einer Reduzierung des Stammpersonals. Dieser Abbau wird durch Altersteilzeit abgedeckt. Vor uns liegt also ein extrem anspruchsvolles Geschäftsjahr. Wir können nicht wie in der Vergangenheit dem Kostendruck durch eine weitere Expansion entgegen wirken, da die Markteinschätzung, wie oben beschrieben, bestenfalls den Status quo festschreibt.

Dennoch sind wir zuversichtlich, dass wir mit unseren neuen Anlagen auch im laufenden Jahr zumindest ein ausgeglichenes Ergebnis schreiben und im nächsten Jahr dann die Früchte unserer Investitionen ernten können.

Wilhelm Robben
Wilhelm Robben ■

Auch Kleinvorschläge machen sich bezahlt

GMHütte · Im Januar 2002 wurden bei der Georgsmarienhütte GmbH 13 Verbesserungsvorschläge der Kategorie A prämiert und mit einer Gesamtprämie von 2.050 € honoriert. „glückauf“ stellt Ihnen die Einreicher mit ihren prämierten Verbesserungsvorschlägen vor:

Guido Kleimeyer (Walzen- und Armaturenwerkstatt) hatte eine Idee, wie an der Straße 6 die Dichtungen und Buchsen, die für die so genannte „Plungerabdichtung“ der Walzen benötigt werden, mittels einer Eintreibhülse sicher und ohne Beschädigung eingetrieben werden können. Der Vorschlag wurde mit 75 € prämiert.

Mario Zieger (MB-Umformung) erhielt 50 € für seinen Vorschlag, unter dem Auslaufrollgang Ofen 62 Trichterbleche einzuschweißen. Sie leiten die Schlacke nunmehr gezielt in den Kanal und sorgen somit für eine verbesserte Abfuhr der herunterfallenden Schlacke (Verringerung der Reinigungsarbeiten).

Mit 75 € prämiert wurde der Vorschlag von **Ingo Ebel** (Walzen- und Armaturenwerkstatt), für den Baustand am Gerüst 2 der Walzstraße 6 eine anlehnbare, am Gerüst einhaktbare Aufstiegshilfe mit großer Standfläche anzufertigen; sie verringert die Absturzgefahr für die in diesem Bereich tätigen Mitarbeiter erheblich.

Eine Bohrschablone für die Walzen des Gerüsts 2 (Straße 6) brachte **Franz Josef Gervelmeyer** (Walzen- u. Armaturenwerkstatt) 100 € ein.

Auf Vorschlag von **Werner Balzerowski** (Walzwerk Str. 6) wurde der Anschlag der Abdeckbretter zum Bauen des Walzgerüsts 1 der Straße 6 so geändert, dass die bislang beim Bauen des Gerüsts durch Transportketten bestehende Unfallgefahr entschärft wurde. Dieser Vorschlag war 50 € wert. Weitere 200 € erhielt er für seine Idee, die Leerlaufrolle hinter dem 1. Gerüst der Walzstraße 6 zu ändern, um die dort auftretenden kurzen Walzunterbrechungen zu minimieren.

Einen schnelleren Überblick über den frei verfügbaren Roh- bzw. Vorblockbestand und damit mehr Transparenz bei den Lagerbeständen ermöglicht **Reinhold Richters** (Logistik) Idee, die Lagerbestandsliste „ZMMBESTS“ zu erweitern. Der Lohn: 400 €.

Axel Hohenbrink (Wärmebehandlung) schlug vor, an den Treppen nördlich des BKK-Gebäudes Streututkästen aufzustellen. Jetzt kann bei winterlichen Temperaturen und Glatteis der erste Treppenbenutzer die Treppe abstreuen und für die nachfolgenden Mitarbeiter trittsicher machen. Prämie: 100 €.

Dass im Kabelboden unter der Steuerbühne Y nunmehr ein Brandmelder wacht und somit in diesem Bereich bei Brand- bzw. Rauchentwicklung schnelles und gezieltes Eingreifen der Feuerwehr ermöglicht, ist einem diesbezüglichen Verbesserungsvorschlag von **Detlef Hüpel** (Elektrobetrieb-U) zu verdanken, der mit 250 € abgegolten wurde.

Jeweils 100 € erhielten **Jens Schönhoff** (VV: Umbau des Treppenaufganges zur Brennerbrücke Ofen 62) und **Wolfgang Thörner** (VV: Sperren von fehlerhaftem Stranggussmaterial vor dem Umblocken); und für **Karsten Knies** (VV: Verlängerung des Arbeitsrollganges am Gerüst 1 der Straße 6) gab es 150 €.

Endlich war auch mal wieder eine weibliche Einreicherin erfolgreich. Mit 400 € wurde ein Vorschlag von **Karen Winter** (Versand) honoriert, der den Umgang mit der SAP-Anwendung optimiert.

Sie sehen, liebe Kolleginnen und Kollegen, dass auch die so genannten „Kleinvorschläge“ (Kategorie „A“) durchaus attraktiv sein können und sowohl für die Einreicher als auch das Unternehmen von spürbarem Nutzen sind – kleine, aber effektive Schritte, um die Situation des Unternehmens und damit der Belegschaft insgesamt zu verbessern. Unterm Strich bringen die vorgenannten Vorschläge dem Unternehmen einen jährlichen wirtschaftlichen Nutzen von rund 14.000 €.

Machen Sie mit. Aktivieren Sie Ihre Kolleginnen und Kollegen, sich zu beteiligen. Sie wissen ja: Neben den Prämien winken den Einreichern von Verbesserungsvorschlägen – wie in den vergangenen Jahren auch – attraktive Preise bei der jährlich stattfindenden Verlosungsaktion.

hg ■

Gewohnt außergewöhnlich attraktive Preise gibt es bei der nunmehr 10. Verlosungsaktion des Betrieblichen Vorschlagswesens der Georgsmarienhütte GmbH zu gewinnen. Als 1. Preis winkt ein VW Lupo und als 2. Preis eine Urlaubsreise nach Wahl im Wert von 1.500 €. Verlost werden zudem eine Micro-Stereoanlage im Wert von etwa 410 €, ein Erlebnis-Wochenende im Harz für zwei Personen und eine Jahreskarte für den Osnabrücker Zoo. In die Verlosung kommen alle Verbesserungsvorschläge, die im Zeitraum vom 27. November 2001 bis Mitte/Ende Mai 2002 (der genaue Termin wird noch bekannt gegeben) eingereicht und zur Bearbeitung angenommen wurden bzw. werden. Die Verlosung findet wie immer in Verbindung mit der Belegschaftsversammlung statt.

hg ■

Umbau der Stranggießanlage

Operation am „offenen Herzen“

GMH · Das Zeitalter des Stranggießens hatte für die Georgsmarienhütte am 7. Februar 1987 begonnen. Mit der Anlage der Schloemann-Siemag AG wurde 14 Jahre lang Qualitäts- und Edelstahl in den Formaten 200 x 240 mm und in geringem Umfang 165 x 165 mm vergossen. Zahlreiche Anpassungs- und Modernisierungsarbeiten der vergangenen Jahre konnten aber nicht darüber hinwegtäuschen: Eine grundlegende Renovierung



Heiner Engelmeyer und Markus Beckmann freuen sich über den gelungenen Umbau der Stranggießmaschine.

Wesentliche Umbaumerkmale an der Stranggießmaschine		
	alt	neu
Kokille; Bauart	Platten/Rohr	Rohr/Rohr
Länge	700 mm	800 mm
Konizität	einfach	parabol
Rührtechnik:	Strangrührer linear	Kokillenrührer rotativ
Hubtisch	4-exenter	hydraulisch
Kreisbogen	10.000 mm	9.980 mm
Sekundärkühlwasser	2-Stoff Flachstrahldüsen	Zone 1 Einstoff Flachstrahl Zone 2-4 Zweistoff Vollkegeldüsen
Treibrichteinheit	2 Treiber 1 Biegepunkt	3 Treiber Kontinuierliches Richten
Strangquerschnitt	200x240 mm 165x165 mm	230x230 mm 165x165 mm
Gießleistung	bis 105 t/h	bis 130 t/h

der wichtigsten Bauteile war unerlässlich. So führte man schon Ende 1999 praktische Vorversuche am Strang 1 durch, um Erfahrungen und technische Details für den optimalen Umbau zu sammeln.

Bereits bei der Planung der Versuche griffen auch alle Maßnahmen des Qualitätsmanagements, zu denen sich die GMHütte mit der Zertifizierung nach ISO 9001, QS 9000 und VDA6.1 verpflichtet hat. So wurde im interdisziplinär besetzten Team eine FMEA durchgeführt, bei der potenzielle Fehler analysiert und bewertet werden. Das führte zu einer Reihe von Sicherungsmaßnahmen und Sonderuntersuchungen, die am Ende das Ziel bestätigten, nämlich besser zu werden. Nicht zuletzt wurden auch Kunden mit in die Überlegungen einbezogen.

Im Juni 2000 begann dann die eigentliche Planung. Vorgabe: Der Umbau sollte komplett während des Sommerstillstands 2001 über die Bühne gehen.

Neues in Altes

Die wichtigsten Bauteile einer Stranggießmaschine sind im Bereich „Umwandlung Flüssig/Fest“ und im Richtbereich zu finden, weil an diesen Stellen wesentlich die Produktqualität beeinflusst wird. Genau diese „lebenswichtigen Organe“ sollten auch erneuert werden.

Eine straffe Planung ermöglichte, den Auftrag bereits im

November 2000 an die Voest-Alpine Industrieanlagenbau GmbH zu vergeben. Dann allerdings begannen die wichtigeren und kniffligeren Detailgespräche, denn nichts ist schwieriger, als Neues in eine vorhandene Anlage einzupassen. So wurde gemailt, gefaxt, besucht, geschrieben, gesprochen und telefoniert – bis alle Unklarheiten beseitigt waren und die Fertigung beginnen konnte.

Auch was den konkreten Umbau betraf, mussten beide Vertragspartner fleißig vorarbeiten; schließlich war nur drei Wochen Zeit. Deshalb wurde ein detaillierter Terminplan erstellt, bei dem jede Minute Stillstandszeit heiß umkämpft war.

Für die Fertigung der neuen Bauteile blieb Voest-Alpine nur ein knappes halbes Jahr. Nur keine Risiken eingehen, hieß die Devise, um nicht die Inbetriebnahme der Stranggießanlage nach den Betriebsferien zu gefährden. Die Abrissarbeiten sollten deshalb erst dann beginnen, wenn Voest-Alpine alle neuen Teile angeliefert hatte.

Am 21. Juli 2001 war es dann soweit. Mit Chargennummer 734.511 verabschiedete sich nach über 5 Mio. t Vorblockproduktion die „alte“ Technik. Die bereits wartende Handwerkserschaft „stürzte“ sich umgehend nach Gießende auf die Freischaltung und Demontage der zu ersetzenden Anlagenteile. Nach knapp 36 Stunden waren sie entfernt und nur noch Rahmen und

Fundamente zu sehen. Dort, wo tags zuvor noch gegossen worden war, gähnte ein großes Loch. Nun begann ein Wettlauf mit der Zeit und ein Meisterwerk der Koordination, schließlich sollte am 13. August 2001 wieder alles funktionieren.

Man hatte massiv in das Herzstück der Anlage investiert – in Kokille, Hubtisch, Rührtechnik, Kreisbogen, Kühlstrecke und Richtbereich. Aber auch viele Stellen zur Versorgung des „lebenswichtigen Organs“ wurden optimiert. So musste zum Beispiel die Fettschmierung einer modernen Öl/Luft-Versorgung weichen. Und die Kreisbögen wurden von überflüssigen Stützrollen befreit. Prozesssteuerung und Observierung galt es ebenfalls zu erneuern. Anstelle des „Teleperm M-Systems“ arbeitet dort jetzt „Win CC“ der Firma Siemens. Ziel dieser Großinvesti-

tion war, die Produktqualität zu erhöhen und die Durchsatzleistung dem immer schneller werdenden E-Ofen anzupassen. Außerdem hat man das Rechteckformat 200 x 240 mm durch ein 230-mm-Quadratformat ersetzt, das auch die Anwendungsbreite des Vorblockes und das Metergewicht anhebt.

Schon wenige Tage nach Stillsetzen der Anlage wurden nach Säuberungs- und Ausrichtarbeiten die ersten neuen vorgefertigten Baugruppen eingesetzt. Bereits Mitte der zweiten Ferienwoche lief der erste Hubtisch im Probetrieb. Und in der dritten Woche liefen Kalttests und einige Anpassungsarbeiten.

Hektischer wurde dann das Wochenende vor der Inbetriebnahme, denn erst wenn die „Räder des Getriebes“ miteinander laufen sollen, merkt man, was hakt. Spätestens hier mussten alle Unklarheiten beseitigt sein.

Gelungene Premiere

Mit etwas Bauchschmerzen ging der E-Ofen am 13. August 2001 in der Frühschicht in Betrieb und erzeugte auch gleich eine 2-er Sequenz (Abguss zweier Chargen direkt hintereinander) für die neue Stranggießmaschine. Dank hervorragender Arbeit der beteiligten Firmen und der GMHütte-Mitarbeiter konnte – beginnend mit Chargennummer 734 512 – die erste Sequenz im Format 230 x 230 mm erfolgreich abgegossen werden.

Eine Hochfahrkurve der Leistung, wie bei Neuanlagen üblich, war nicht geplant. So mussten die zum Teil erheblichen Störungen und Nachbesserungen zwischendurch oder an Still-

standswochenenden durchgeführt werden.

Trotz einiger Anlaufprobleme hatte man bereits vier Tage nach Inbetriebnahme die alte Produktionsleistung erreicht. Am 17. August wurden von 21 E-Ofenchargen 17 über die neue Anlage gefahren. Hierzu war an diesem Tag auch der erste Verbund mit dem neuen Format erforderlich.

Im September konnte der Stranggussanteil der Tagesproduktion auf über 90 % angehoben werden. Am 26. September das erste Highlight: 21 Chargen wurden vergossen, was mit der alten Anlage unmöglich gewesen wäre. Durch den noch vorhandenen Blockguss war eine weitere Strangguss-Anteilsteigerung nicht möglich. So wurde die 100-%-Marke einer Tagesproduktion erst am 5. Januar 2002 erreicht.

Die nicht unerheblichen Sorgen des Planungsteams vor dem Umbau, ob denn auch alle Entscheidungen richtig waren, sind heute weitgehend beseitigt. Denn die Leistung der Maschine ist erheblich gestiegen:

Die Gießtemperatur ist bei einzelnen Gütegruppen niedriger als vorher, die Vorblockinnen- und -außenqualität trotz erhöhter Gießgeschwindigkeit besser. Insgesamt wurden bereits über 250.000 t Rohstahl über die teil-erneuerte Anlage vergossen – ohne nennenswerte Ausfälle.

Die Operation am „offenen Herzen“ ist also gelungen. Nun gilt es, das noch schlummernde Verbesserungspotenzial der Anlage zu wecken. Dies ist und bleibt die Aufgabe des Teams rund um die Stranggießtechnik in der Georgsmarienhütte.

Michael Jünemann ■

Internet-Auktion

Angebote „auf den letzten Klick“

GMHütte · Unter dem Motto „Unternehmer besuchen Unternehmer“ organisierte die IHK Osnabrück eine Veranstaltungsreihe zum Thema „e-business“. Auf dem Besuchsprogramm standen dabei die Firmen Felix Schoeller Holding, Sparkasse Osnabrück, Berentzen-Gruppe, Rasch Tapeten, Hellmann Worldwide Logistics und die Georgsmarienhütte.

Die Besucher der GMHütte wollten sich über das Thema „Auktionen über das Internet“ informieren. Sie kamen aus der gesamten Region Osnabrück-Emsland angereist und aus den unterschiedlichsten Branchen (Erdölraffinerie, Möbelindustrie, Speditionsbranche, Metallindustrie, Informatik und Handel).

Nach kurzer Begrüßung, Werksbesichtigung und Vorstellung der GMHütte ging es sofort in medias res. Via Laptop und Beamer übertragen, konnten die



Die Gäste der GMHütte erhielten tiefe Einblicke in die Welt der Internet-Auktionen.

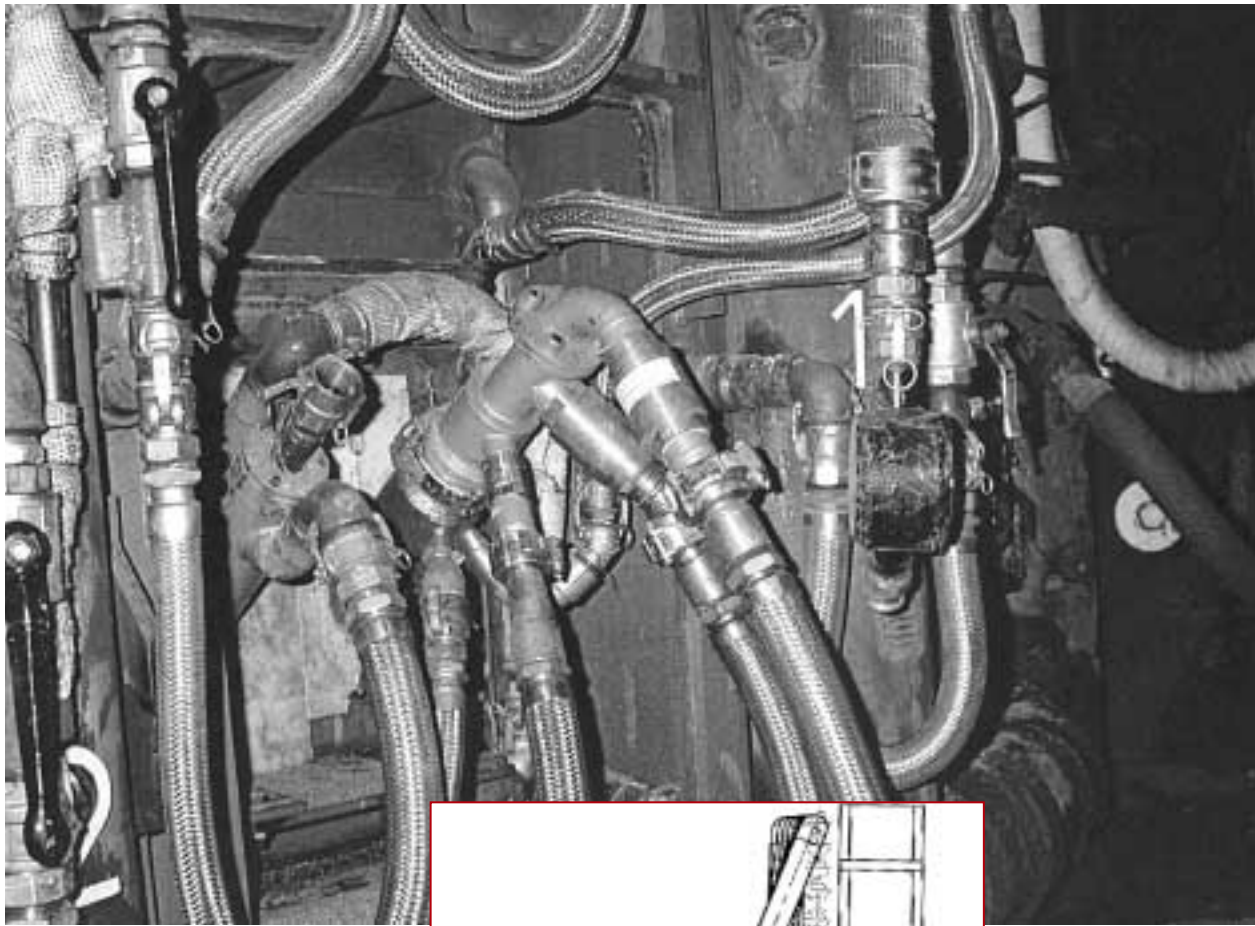
Besucher miterleben, wie bereits heute im Internet unterschiedliche Auktionen gehandhabt werden. Zugleich wurde am Beispiel „Legierungen“ durchgespielt, wie eine Versteigerung für solch einen Artikel aussehen könnte und was ein Unternehmen, das daran teilnahme, be-

achten müsste. Dabei ergab sich auch die Gelegenheit, den Gästen die Funktionsweise unterschiedlicher Verfahren wie „Rangauktion“, „Reverse-Auktion“ und „Ausschreibungsverfahren“ zu erläutern.

Klaus-Georg Heymann/
Dieter Gastmann ■

E-Ofen-Technologie

Sauerstoffzugabe erfolgt mit doppelter Schallgeschwindigkeit



GMHütte · In einem Elektrolichtbogenofen ist der Hauptenergieträger der elektrische Strom: eine Wärmequelle in Form eines Lichtbogens. Zusatzenergien werden durch Erdgas-/Sauerstoffbrenner zugeführt, um die kalten Bereiche des Ofens (cold spots) anzugleichen. Reiner Sauerstoff wird benötigt, um Frischreaktionen durchzuführen.

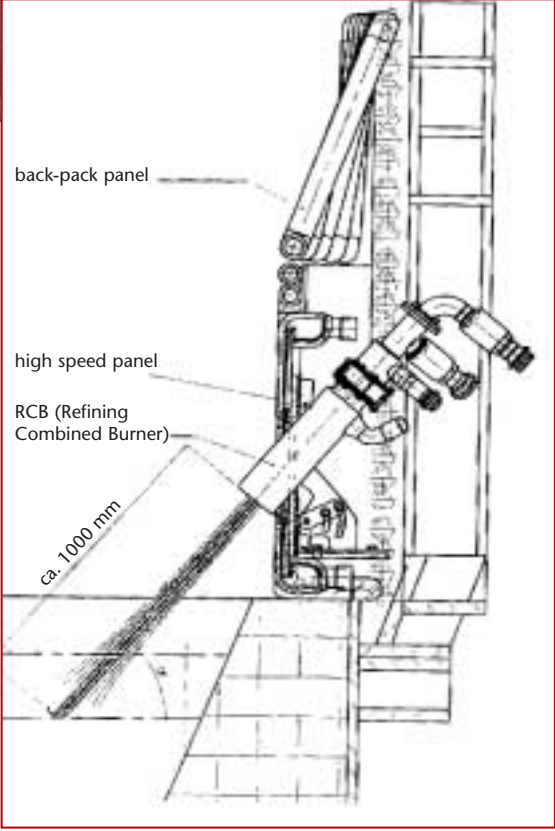
Diese Frischreaktionen – sie setzen nach dem Einblasen des Sauerstoffs ein – sind erforderlich, um Kohlenstoff und Phosphor aus der Schmelze zu entfernen. Da die Reaktion des Sauerstoffs mit dem Kohlenstoff exotherm abläuft, wird dem System Energie zugeführt. Gleichzeitig tritt ein Reinigungs-/Entgasungseffekt in der Schmelze ein, wobei die Badbewegung durch die Gasblasen gleichzeitig dazu dient, Wärme zu transportieren.

Moderne Lichtbogenöfen sind an der Arbeitstür mit einem Mehrlanzenmanipulator ausgerüstet. Über verzehrende Lanzen oder wassergekühlte Kupferlanzen wird Sauerstoff zugegeben und gleichzeitig Kohlenstoff zur Schaumschlackenbildung eingeblasen (in der Georgsmarienhütte zusätzlich Filterstaub zur Zinkanreicherung des auszuschleusenden Staubes).

Beim Einsatz der verzehrenden Lanzen werden die Reste über eine Quetschverbindung an der neuen Lanze befestigt, wobei die Lanzen in den Chargierzeiten gewechselt werden müssen.

Um die Leistungsfähigkeit des E-Ofens noch weiter zu steigern, wurde am Lichtbogenofen der GMHütte in den Betriebsferien 2001 ein so genannter „coherent jet“ für die Sauerstoffzugabe eingebaut.

Man erwartet dabei folgende Vorteile: ein effektiveres Nutzen



Die „coherent jet“-Technologie ermöglicht es, Sauerstoff mit doppelter Schallgeschwindigkeit dem E-Ofen-Bad zuzuführen. Reiner Sauerstoff wird dort benötigt, um Frischreaktionen auszulösen. Die neue Technologie – sie wurde während der Betriebsferien 2001 installiert – hilft mit, die Sauerstoffausbeute wesentlich zu erhöhen.

wäre, bedient man sich eines Tricks: Der Sauerstoffstrahl wird mit Erdgas ummantelt, das Erdgas verbrennt auf dem Weg zur Badoberfläche. Bei der Verbrennung des Erd-

gases vergrößert sich das Volumen, welches den Sauerstoffstrahl umgibt, und hält diesen parallel. Auf diese Weise können „coherent jets“ bis 2 m Länge erzeugt werden.

Nun müssen zwei weitere Dinge optimiert werden:

1. Der Auftreffwinkel: Ist er zu flach, spritzt es im Ofen so stark, dass Stahl an den Deckel und die Wände geschleudert wird – was dort zu Beschädigungen führen kann. Ist er zu steil, kann dadurch das unterhalb des Panels angebrachte feuerfeste Material zerstört werden.

2. Die Stellung des Cojets zur Grafitелеktrode: Trifft der Sauerstoffstrahl die Grafitелеktrode, so steigt der Elektrodenverbrauch extrem an.

Die GMHütte hat sich für ein System der Firma Fuchs VAI entschieden. Das Paneel mit „coherent jet“ und Zugabedüse für Filterstaub heißt hier „Refining Combined Burner“ (RCB).

Weil in solch einem Fall die Eindringtiefe im Bad zu gering

Frank Treppschuh ■

Trennschleifmaschine 2 installiert

Bühne 10 endlich wieder komplett



TSM 1 (vorn im Bild) und TSM 2 beim Zerteilen von Walzadern auf Kundenlängen.

GMHütte · Der Umbau der Zerteilanlagen im Zurichterei-Strang der Straße 6 ist abgeschlossen. Statt mit Schnellkallsägen oder großen Scheren werden die Kühlbettlängen jetzt nur noch mit Trennschleifmaschinen auf Kundenlänge geschnitten.

Die letzten Maßnahmen hatten die so genannte Südseite betroffen, die viele unter dem alten Namen „Sack-Zerteilanlagen“ kennen. Sie wurden Anfang November demontiert – und verwandelt sich in eine große und rege frequentierte Baustelle.

Wie schon bei der Trennschleifmaschine 1 galt es, in möglichst kurzer Zeit ein Neubauvorhaben umzusetzen, ohne die Produktion des Walzwerkes zu stören. Und so wurde auf der einen Seite gebaggert, geschweißt und montiert – während auf der anderen Seite mit der bereits installierten Trennschleifmaschine 1 gearbeitet wurde, um Aufträge termingerecht abzuschließen. Keine Frage: Das Nebeneinander verlangte allen beteiligten Mitarbeitern beider Seiten großes Engagement und eine optimale Abstimmung ab.

Schon nach wenigen Tagen wuchsen die Fundamente aus dem Hallenboden, auf die erste Maschinenteile aufgesetzt wer-

den konnten. Phasenweise waren bei der Montage so viele Monteure beschäftigt, dass für einen Außenstehenden der Eindruck entstand, von Koordination könne keine Rede sein.

Dass alles dennoch wie am Schnürchen lief, bewies die extrem kurze Bauzeit: Noch vor Weihnachten konnte mit den ersten Fahrschnitten begonnen werden.

Auch das Umfeld der Anlage bekam ein neues „Outfit“; schließlich sollte das Gesamtbild der neuen Zerteillinien stimmen. So wurden Wege und Flächen gepflastert sowie Laufstege und Geländer montiert.

Anfang Januar nach dem Weihnachtsstillstand ging die Anlage an den Start und schnell auf volle Leistung, denn die Erfahrungen mit der Trennschleifmaschine 1 wurden sofort umgesetzt und trugen zu einer steilen Anlaufkurve bei.

Die Kollegen des Zurichterei-stranges haben wesentlich zum Gelingen des Projektes beigetragen. Mit vollem Engagement haben sie die Tage der Bauphase gemeistert und sich schnell mit der neuen Technik vertraut gemacht, zu der selbstverständlich auch modernste Elektronik und DV-Unterstützung gehört.

hgr ■

BETRIEBSKRANKENKASSE



Neuer Verwaltungsrat

Seit dem 1. Januar 2002 ist der Verwaltungsrat der BKK DER PARTNER neu besetzt. Er besteht jeweils aus Vertretern der Gruppe der Versicherten sowie der Arbeitgeber.

Zur Gruppe der Arbeitgeber gehören Klaus Buchmann, Hermann Cordes, Jürgen Eilert, Johann Jannemann, Wolfram Kopetzky, Günter Lohmann und Werner Wiggelinghoff. Als Stellvertreter wurden Erich Lauterbach, Hans-Jürgen Reddehase, Gerhard Rost, Hans-Jürgen Schmaus, Johann Schwennen, Klaus Seifferth und Sigurd Stabenow benannt.

Die Versicherten der BKK DER PARTNER werden von Hans-Werner Bausmerth, Heinrich Bruns, Helmut Eiken, Johannes Gausmann, Karl Hehmann, Paul Hering, Peter Jansen, Manfred Jurgeleit, Ulrich Krüger, Lothar Leimbrock, Dieter Lübckemann und Paul-Conrad Poppinga vertreten. Hier wurden als Stellvertreter Adolf Bonhold, Friedhelm Brandhorst, Manfred Dietrich, Regina Draheim, Josef Herkenhoff, Ludwig Janssen, Henning König, Ulrich Luchtefeld, Uwe Rannenberg, Hanfried Steffens, Egon Stolle und Armin Vahl gewählt.

Kerstin Möller ■

Das Dienstleister-Porträt: Die Städtereinigung Holtmeyer GmbH & Co.

Verlässlicher Partner in nächster Nachbarschaft

Seit Jahrzehnten begleitet die Fa. Städtereinigung Holtmeyer GmbH & Co. (HHG) die Georgsmarienhütte als Dienstleister in Sachen Industriereinigung und Abfallwirtschaft. Und so wie sich in dieser Zeit die Stahlwerkstechnik weiter entwickelt hat, hat sich auch bei der HHG vieles verändert – vor allem die Techniken für Industriereinigung und Abfallwirtschaft sowie die Anforderungen an die Qualifikation der Mitarbeiter. Die GMHütte gehört für die HHG-Gruppe, die



Erprobte Zusammenarbeit (von links nach rechts): Willi Holtmeyer, Klaus Grönemann (beide Fa. Holtmeyer), Dieter Gastmann (Einkauf GMHütte) und Dr. Klaus Schulbert (Umweltmanagementbeauftragter der GMHütte).

Das HHG-Dienstleistungsprogramm

Kommunale Abfallwirtschaft:

Hausmüllabfuhr und Sperrmüllabfuhr

Abfallwirtschaft/Recycling: Aufbereitung von Holz- und Grünabfällen, Sortieranlage für Leichtverpackungen, PPK (Papier, Pappe, Kartonagen), Gewerbeabfälle

Sonderabfallentsorgung: Abfallanalysen und Werkstattentsorgung

Umwelttechnik: Kanaltechnologie, Industriereinigung, Tankreinigung gemäß WHG 191, Asbestentsorgung und Abwassertechnik

Gewerbe-Abfallentsorgung:

Entsorgungsbereiche: Industrie/Handwerk, Produktionsabfälle und Baustellenentsorgung

Spezialdienstleistungen: Bagger- und Radladerleistungen, Haus- und Hofentrümpelung und Abbrucharbeiten/Entkernung

Branchenkonzepte: KFZ und Interseroh

Erfassungssysteme: Mulden 5,5–13 m³, Umleerbehälter 60 Liter–4,5 m³, Säcke, Multicar/Minimulden 1,3 m³–2,5 m³, Gitterboxen und Container 20–40 m³



inzwischen zu einem mittelständischen Unternehmen mit über 400 Mitarbeitern geworden ist, schon immer zu den wichtigsten Kunden.

Eigens für das Stahlwerk abgestellte Mitarbeiter disponieren die notwendigen Arbeiten so, dass der Betrieb nicht gestört wird. Deshalb halten sie sich vor allem bei Stillstandszeiten rund um die Uhr bereit – das heißt

teils nachts, an Wochenenden oder auch an Feiertagen.

Zur wichtigsten Aufgabe zählen die jährlichen Revisionen, also vorbeugende Wartungs- und Reinigungsarbeiten. Mit modernsten Fahrzeugen und Geräten werden dabei – Tanks und Kessel gereinigt, – Regen-, Schmutz- und Prozesskanäle manuell oder mit Hilfe von Industriesaugern und

Höchstdruckatümaten geräumt, – Kanalsysteme inspiziert (inklusive Katastererstellung) oder auch

– kontinuierlich Rückstände durch Bedienung von kundeneigenen Förder- und Krananlagen abgenommen.

Zweiter Teil der Aufgabe ist es, die dabei anfallenden Abfallstoffe sicher und gesetzeskonform zu behandeln, zu verwerten oder zu beseitigen. Dass die HHG dazu in der Lage ist, belegt die Zulassung als Entsorgungsfachbetrieb.

Der Slogan der HHG lautet: „Wir entsorgen mit Sicherheit“. Dies beinhaltet nicht nur die Auftragsabwicklung, sondern auch die sicherheitstechnischen Aspekte für die dabei beteiligten Mitarbeiter. Diese Aspekte werden in enger Abstimmung mit der Arbeitssicherheit der GMHütte sowie der Fachkraft für Arbeitssicherheit und den Sicherheitsbeauftragten der HHG mit bedacht. Im Laufe der Jahre ist zwischen den Mitarbeitern der beiden Unternehmen ein Vertrauensverhältnis erwachsen – beste Voraussetzung dafür, reibungslos und termingerecht zusammenzuarbeiten.

Ronald Kelle ■

Suchtgefahren am Arbeitsplatz

GMHütte · Die Zahlen sind beeindruckend: Etwa 2 von 39,1 Millionen Arbeitnehmer in Deutschland sind alkoholkrank – Arbeiter, Angestellte oder Manager gleichermaßen. 4,3 Millionen Beschäftigte trinken tagtäglich Alkohol am Arbeitsplatz, 16 Millionen gelegentlich.

Alkoholranke fehlen durchschnittlich 16-mal häufiger als Nichtabhängige und sind 3,5-mal häufiger in Betriebsunfälle verwickelt. Alkohol ist für 30 Prozent aller Arbeitsunfälle verantwortlich – das sind etwa 468.000 Unfälle. 42.000 Menschen sterben jährlich durch Alkohol.

Für viele Menschen gehören Alkohol und Medikamente zum Alltag. Sie finden es normal, auch mal „einen über den Durst zu trinken“. Aber was ist schon „normal“?

Wer ist suchtgefährdet?

Die meisten Menschen kommen mit Alkohol und Medikamenten zurecht. Nur eben nicht alle. Diese Leute können nur schlecht oder gar nicht damit umgehen, weil sie nicht das ihnen zuträgliche Maß finden. Gefährdet ist, wer

- Alkohol als „Problemlöser“ braucht, um Spannungen und Krisen besser zu bewältigen;
- Medikamente und Alkohol braucht, um sein Leben zu bewältigen;
- unter innerem Perfektionszwang steht;
- Glücksmomente nur mit Alkohol und Medikamenten erfährt;
- Angst und Frust mit Alkohol und Medikamenten abbaut oder
- seine Arbeitsleistung mit Alkohol zu steigern versucht.

Eine Studie des Bundesgesundheitsministeriums hat ergeben: Alkohol verursacht jährlich einen

volkswirtschaftlichen Schaden von etwa 20 Milliarden €. Das Regionalkomitee für Europa der Weltgesundheitsorganisation schätzt den Schaden sogar auf etwa fünf bis sechs Prozent des Brutto sozialprodukts (entspreche etwa 114 Milliarden € für das Jahr 2000).

Suchtmittel gleich welcher Art gehören nicht an den Arbeitsplatz. Wer Suchtverhalten bei sich selbst oder bei einem Kollegen erkennt, sollte mit Mut und Entschlossenheit den Teufelskreis der Sucht durchbrechen.

Wer hilft?

Auf der Georgsmarienhütte hat Suchtkrankenhilfe eine lange Tradition. Kompetente Ansprechpartner sind Personalabteilung, Betriebsrat, Werksgesundheitsdienst und Suchtberatung. Der Hilfesuchende wird anonym und fair behandelt.

Es ist keine Schande, krank zu sein. Aber es ist eine Schande, nichts gegen seine Krankheit zu tun.

Hans-Günter Elixmann ■



Die Suchtberatung kann weiterhelfen. Dafür zuständig ist Hans-Günter Elixmann, Mitarbeiter des chemischen Labors. 1978 hat er sich, nach jahrelanger Alkoholkrankheit, einer Behandlung in einer Fachklinik unterzogen. Seitdem lebt er abstinent und engagiert sich in der Suchtkrankenhilfe. Erreichbar ist er unter der Rufnummer 46 48 (während der Arbeitszeit) oder 05403-48 86 (privat). Anonymität und Verschwiegenheit sind für ihn oberstes Gebot.



In einer E-Mail-Aktion bat Rainer Polzin Ende Januar Kolleginnen und Kollegen von der GMHütte, IAG, RRO, MAGNUM und VSG um in- und ausländische „Schlafmünzen und -noten“; DM- und Restbestände anderer Währungen, die noch nicht in Euro umgetauscht waren. Sie sollten der Stiftung „Hilfe für Petra und andere“ zugute kommen. Seine Initiative fand ein überaus positives Echo. Viele fütterten sein eigens hierfür vorgehaltenes Sparschwein persönlich, andere lieferten per Brief und sogar per Päckchen ihre Bestände ab. Das Sparschwein wurde so reichlich gefüllt, dass es mehrmals geleert werden musste. Die gespendeten in- und ausländischen „Schlafmünzen und -noten“ brachten es letzten Endes auf ein Gesamtgewicht von 9,5 Kilogramm – alles in allem 272,38 €, die Rainer Polzin der Stiftung überweisen konnte. Er bedankt sich auch im Namen der Stiftung bei allen, die ihn bei der Aktion unterstützt haben. **hg** ■

Alltagsgegenstände kunstvoll verfremdet

GMHütte · Mit der Ausstellung „Blick-Kontakt – Kunst zwischen den Orten“ hat Nina Tehler, die erste Stipendiatin der Kunst- und Kulturstiftung Georgsmarienhütte, im Dezember 2001 ihre neunmonatige Arbeit beendet. Im Turmzimmer der Villa Stahmer hatte die 27-jährige Künstlerin während dieser Zeit ein offenes Atelier: Museumsbesucher konnten ihr bei der Arbeit über die Schulter schauen und mit ihr ins Gespräch kommen.

Die Meisterschülerin von Professor Dieter Brembs an der Johannes-Gutenberg-Universität in Mainz hatte sich bei der Kunst- und Kulturstiftung mit einem Konzept beworben, das die Verantwortlichen überzeugte: Gegenstände und Materialien des Alltags sollten aus ihrem Zusammenhang gelöst und zu neuen Objekten umgeformt werden.

Vor allem auf dem Gelände der Georgsmarienhütte GmbH fand sie hierzu reichlich Anregungen und Gegenstände für ihre Arbeit: Abbruchschrott reinigte und polierte sie, um ihn dann als Skulptur in einem anderen Licht erscheinen zu lassen. Ihre Eindrücke von der Produktion im Stahlwerk hielt die junge Künstlerin zeichnerisch fest.

Aber auch die Hemmschwelle zur Kunst wollte Nina Tehler ab-



Kam während ihres 9-monatigen Stipendiats auch häufig und gerne mit Mitarbeitern der GMHütte und Einwohnern aus Georgsmarienhütte ins Gespräch: die Künstlerin Nina Tehler.

bauen. So waren die Bürger aufgefordert, Materialien und Gegenstände des Alltags zur Verfügung zu stellen. Die Künstlerin nähte zum Beispiel alte Handschuhe, Unterhosen und Geschirrtücher zu Skulpturen zusammen und ummantelte sie mit Kerzenwachs. Diese Verfremdungen, die sie unter anderem auch auf dem Wochenmarkt durchführte, ließ sie mit vielen Georgsmarienhüttern ins Gespräch kommen. **bmz** ■

GMHütte · Bei PISA landete er auf Platz 12. Aber was die Qualität seiner beruflichen Bildung angeht, wurde er für das weltbeste Ausbildungssystem 1999 mit dem Carl-Bertelsmann-Preis ausgezeichnet: unser Nachbar Dänemark.

Beim diesjährigen Treffen in Osnabrück zwischen dänischen Ausbildungsexperten und Ausbildern der Georgsmarienhütte GmbH, W. Karmann GmbH und G. Kromschroder AG war PISA und das schlechte Abschneiden deutscher Schüler natürlich ebenfalls Thema wie der Vergleich der beiden Ausbildungssysteme.

Auch in Dänemark wird die duale Berufsausbildung praktiziert. Aber dennoch lässt sich das dänische Bildungssystem bei allen Gemeinsamkeiten nicht so einfach mit dem deutschen vergleichen.

Auffallend ist, dass in der Allgemeinbildenden Schule das selbst organisierte Lernen, die Stärkung der Persönlichkeit und die Förderung der Eigenverantwortlichkeit der Schüler für ihren persönlichen Bildungsweg breiten Raum einnehmen.

Neben dem Klassenlehrer steht jedem Schüler zudem ein Beratungslehrer zur Seite, der unter anderem intensiv und sehr frühzeitig auf das Leben nach der Schule vorbereitet – also



Von links nach rechts: Volker Lotze (G. Kromschöder AG), Thomas Hansen (Danfos, DK), Ejgil Skov (EUC SYD), Jürgen Stapelfeld (Georgsmarienhütte GmbH), Eva Sjöström und Alfred Steiner (W. Karmann GmbH) während der Besichtigung der Gaszählerfertigung bei der G. Kromschöder AG.

auch auf die Berufsorientierung hinwirkt.

Und ein weiterer Punkt ist ebenfalls sehr interessant: Die Schulen müssen sich durch gute Lernangebote ihre Schülerzahlen und damit ihr Budget erarbeiten. Dafür verfügen sie über sehr viel Freiraum und werden ähnlich gemanagt wie ein Wirtschaftsbetrieb.

Das Treffen in Osnabrück hatte im übrigen zum Ziel, den Austausch von dänischen und deutschen Auszubildenden, die im jeweiligen Nachbarland Praktikumswochen absolvieren, zu optimieren. Geplant ist, in die-

sem Jahr die Zusammenarbeit zwischen den beteiligten Betrieben und Schulen durch eine engere Abstimmung der Ausbildungsinhalte zu intensivieren. So sollen die Auszubildenden während der Praktikumswochen im Ausland nicht nur den jeweiligen Betrieb kennen lernen, sondern auch abgesprochene Ausbildungsinhalte vermittelt bekommen. Die ersten Vorarbeiten dazu wurden in Osnabrück geleistet und sollen im Herbst bei einem weiteren gemeinsamen Treffen fortgesetzt werden.

Jürgen Stapelfeld ■

ARBEITSSICHERHEIT

Arbeitssicherheitsfachkräfte vereinbaren Datenaustausch

GMHütte · Im Oktober 2000 trafen die in den verschiedenen Gesellschaften der Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe für Arbeitssicherheit zuständigen Fachkräfte zu einem ersten Erfahrungsaustausch bei der GMHütte zusammen. Seitdem haben zwei weitere Treffen bei der Schmiedag GmbH und der Kranbau Köthen GmbH stattgefunden. (Ein weiteres Treffen ist für März 2002 bei der Stahlwerk Bous GmbH geplant.)

Hinzu kommen die Tagungen des PSA-Ausschusses (Persönliche Schutzausrüstung), die auf Einladung der Firma Piel in Soest stattgefunden haben. Der Ausschuss hatte die Aufgabe, die Vielzahl von gleichartigen Körperschutzartikeln innerhalb der Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe zu reduzieren.

Wo sich die Fachkräfte für Arbeitssicherheit auch trafen: Immer häufiger wurde der Wunsch geäußert, einen Überblick über die Unfallkennzahlen der jeweils anderen zur Georgsmarienhütte Holding gehörenden Unternehmen zu erhalten.

Zunächst wurde überlegt, welche Kennzahlen ermittelt und wie sie übersichtlich zusammengefasst werden sollten. Man einigte sich schließlich darauf, die meldepflichtigen Arbeitsunfälle – also Unfälle mit einer Ausfallzeit von mehr als drei

Tagen – zu erfassen und auf dieser Basis die Kennziffern „Unfallhäufigkeit“ und „Zeitverlust“ zu ermitteln. Der Austausch der Daten soll quartalsweise erfolgen.

Die Bearbeitungstermine für die Statistiken werden bereits zu Beginn eines neuen Kalenderjahres vereinbart. Zu jedem festgelegten Zeitpunkt sind jeweils die vorgenannten Unfallkennzahlen zu ermitteln und dem Personalwesen der GMHütte zuzuleiten. Dort werden alle Daten zu einer Gesamtübersicht zusammengestellt und diese dann an die beteiligten Unternehmen verteilt.

Norbert Kölker ■



18 Personalmanager

und Führungskräfte aus Russland waren am 31. Januar in Georgsmarienhütte zu Gast. Der Besuch war Teil eines zweiwöchigen Intensivprogrammes der Deutschen Management Akademie Niedersachsen. Ziel war nicht nur, das Stahlwerk kennen zu lernen – wofür Produktionsleiter Frank Treppschuh in bekannt gekonnter Weise Sorge trug. Diskutiert wurden auch Themen wie Arbeitssicherheit, Funktion und Befugnisse des Betriebsrates sowie Unternehmensstrategie und Personalpolitik. Im Anschluss an die Führung hatte die Gruppe die Möglichkeit, Geschäftsführer Hermann Cordes, Jürgen Stapelfeld (Geschäftsführer BGG), Christian Bloom (Personalwesen), Hermann Gausmann (Arbeitssicherheit) und die Betriebsratsmitglieder Johannes Gausmann und Helmut Runde mit Fragen „zu lösen“. Die Diskussion zeigte: Russische Stahlwerke sind nicht immer mit der GMHütte zu vergleichen, Aufgaben und Probleme im Personalbereich aber durchaus ähnlich. Schließlich überreichte die Dolmetscherin noch eine Übersetzung des „GMH-Merkblattes für Werksführungen“ in russischer Sprache. Somit ist man für zukünftige Besuche russischsprachiger Gruppen bestens gerüstet.

Christian Bloom ■

Georgsmarienhütte Eisenbahn und Transport GmbH

2001 wurden einige Weichen neu gestellt

GMHütte · Die GET, die öffentliche Bahnstrecke von Georgsmarienhütte nach Hasbergen, wurde 1866 eröffnet – und ist damit eine der ältesten Privatbahnen Deutschlands.

So kann es nicht verwundern, dass sich im Laufe der vergangenen 135 Jahre im Wechselverkehr mit der Deutschen Bahn und der damit verbundenen Abfertigung immer mal wieder etwas geändert hat. Dass aber auch im Schienenverkehr die Zeit schnelllebig wird, zeigt sich an den Veränderungen des letzten Jahres:

1993 wurde die Deutsche Bundesbahn privatisiert – was Veränderungen des Allgemeinen Eisenbahngesetzes und diverser anderer Gesetze und Verordnungen mit sich brachte. Auch das über Jahrzehnte gewachsene Verhältnis zwischen Kunden, Deutscher Bahn (DB) und Regionaler Eisenbahn (RE, hier GET) hat sich in den folgenden Jahren verändert.

So war zum Beispiel die RE im Wechselverkehr immer mit einem bestimmten Anteil an der Gesamtfracht beteiligt, die die DB mit dem Kunden abrechnete – ein Abrechnungsmodus, der dem Kartellamt ein Dorn im Auge war. Es forderte in den letzten Jahren immer massiver, ihn abzuschaffen und damit den Weg



Sie waren innerhalb des Verkehrsbetriebes an der Gestaltung des Kooperationsvertrages und den sonstigen Veränderungen im Verhältnis DB Cargo – GET maßgeblich beteiligt (von links): Alfons Ruthemeyer, Wilhelm Siek und Hubert Unland.

zu einem freieren Markt zu ebenen.

Dieses führte letzten Endes dazu, dass im vergangenen Jahr die DB Cargo und viele Regionale Eisenbahnen Kooperationsverträge und damit verbundene Einkaufsverträge über den gegenseitigen Einkauf von Transportleistungen abschlossen. Damit wird eine Bahn zum Hauptfrachtführer, rechnet mit den Kunden die Transportleistung direkt ab und kauft die jeweilige Leistung anderer beteiligter Bah-

nen nach deren jetzt eigenen Frachtsätzen ein.

Solch ein Vertrag wurde zwischen DB Cargo und der GET zum 1. Oktober 2001 abgeschlossen. Seitdem hat sie als Unterfrachtführer feste eigene Frachtsätze, die sich nicht mehr automatisch ändern, wenn zwischen DB Cargo und GMHütte bzw. anderen Kunden Frachtsatzänderungen ausgehandelt werden. Die GET-Frachtkosten werden DB Cargo nach Monatsabschluss in Rechnung gestellt.

Änderungen gab es auch, was die Aufenthaltszeiten von DB-eigenen Waggons im Bereich der Regionalen Eisenbahnen angeht. Bisher wurden die Aufenthaltszeiten mit einer stündlichen Wagenmiete von der DB Cargo in Rechnung gestellt. Diese erhielten von ihren Kunden dann bei nicht fristgerechter Rückgabe Wagenstandgelder.

Jetzt wird der GET seitens der DB Cargo als Hauptfrachtführer keine Wagenmiete mehr angelastet, sondern der GMHütte direkt ein Wagenstandgeld. Hierzu wurde ebenfalls zum 1. Oktober 2001 eine „Vereinbarung über Ladefristen und Kontrollverfahren“ zwischen DB Cargo und der GMHütte abgeschlossen. Diese regelt die Waggon-Übergabezeiten, die Ladefristen und das Kontrollverfahren, nach dem die Standgelder ermittelt werden. Diese werden nach Überschreiten der vereinbarten Ladefrist für jeden Waggon nach unterschiedlichen Tagessätzen erhoben und mit GMHütte abgerechnet.

Eine weitere Änderung in der Transportabwicklung trat am 11. Dezember 2001 in Kraft. Seitdem vergibt die DB Cargo für fast alle einzelnen Transportrelationen eine eigene Auftragscode-Nummer. Diese wird täg-

lich für die Versandwaggons auf einer Meldeliste vom Versand der GMHütte an den Verkehrsbetrieb übermittelt, verbunden mit der entsprechenden Wagennummer und dem jeweiligen Gewicht.

Nach der üblichen Überarbeitung bzw. Überprüfung – Wagennummer, Gewicht, Transportweg, Verbuchung in der Versandliste für die Frachtabrechnung – gehen diese Daten an die zentrale Auftragsbearbeitung zum „Kundenservice-Zentrum der DB Cargo“ nach Duisburg. Dort werden sie im System als Transportauftrag erfasst, der zum Bahnhof Osnabrück übermittelt wird.

Erst dort wird der Frachtbrief gedruckt und nach Eintreffen des Zuges aus Georgsmarienhütte den einzelnen Waggons zugeordnet. Frachtbriefe müssen jetzt nur noch für den Zollverkehr in Länder außerhalb der EU und für selten vorkommende bzw. Neuverkehre ausgefüllt werden.

Wie sind diese gravierenden Änderungen in der Transportabwicklung der vergangenen 135 Jahre zu bewerten? Solange sie den Verkehrsablauf optimieren, tragen sie auch dazu bei, den zukünftigen Schienengüterverkehr zu sichern.

hu ■

AZUBI-ECKE

Ein „tierisch starker Partner“ bildet bärenstark aus

GMHütte · 21 Auszubildende haben im Januar ihre Ausbildung bei der Georgsmarienhütte GmbH erfolgreich beendet. Den 20 Jungfacharbeitern und der ausgelerten Industriekauffrau gratulierte Hermann Cordes im Namen der Geschäftsführung. Er überreichte zusammen mit Betriebsrat Josef Herkenhoff die Facharbeiterbriefe. Acht Auszubildende hatten dabei überdurchschnittliche Ergebnisse erzielt und wurden dafür besonders ausgezeichnet.

Die „Lossprechungsfeier“ fand dieses Mal im Osnabrücker Zoo statt. Hermann Cordes verwies zu Beginn seiner Rede auf die Verbindung der GMHütte zum Zoo und erläuterte, dass die Unternehmen, die den Zoo unterstützen, mit dem Firmenzusatz „Ein tierisch starker Partner“ ausgezeichnet werden.

Den Ausgelernten bescheinigte er, dass sie die Erwartungen des Unternehmens in jeder Hinsicht erfüllt hätten. Das drücke sich nicht nur in den guten Noten aus, sondern auch in der Art und Weise, wie sie die Anforderungen in der Ausbildung bewältigt hätten. Von den Ausbil-

den, denen er bei dieser Gelegenheit für ihren Einsatz dankte, habe er über dieses Ausbildungsjahr nur Positives gehört.

Eine gute Prüfung sei natürlich Anlass zur Freude und berechtige einen Moment auszuruhen, doch als Ruhekiten dürfe man diesen Ausbildungsstand nicht betrachten.

„Wie schnell sich die Anforderungen an den Arbeitsplätzen verändern, haben Sie während Ihrer Ausbildungszeit hautnah miterlebt“, so Hermann Cordes.

„Durch die Investitionen im Bereich der Strangießanlage und des Walzwerkes wurden die Aggregate moderner und leistungsfähiger und erfordern entsprechend gut ausgebildete Mitarbeiter.“

Anlernertigkeiten gebe es immer weniger im Werk. Das drücke sich auch durch den hohen



Für das obligatorische Gruppenfoto wählten die „Ausgelernten“ Dromedare als Hintergrund – ein Tier, das besonders die Tugenden Ausdauer und Genügsamkeit symbolisiert. Mit von der Partie waren (in alphabetischer Reihenfolge): Marco Bergener, André Ehrenbrink, Dominik Elixmann, Thorsten Elixmann, Andrej Güntner, Oliver Haslöwer, Heiko Hellermann, Michael Henseler, Andreas Hollmann, Heike Kemper, Philipp Mittelstädt, Selahattin Özkan, Christian Rosemann, Eike Runschke, Stefan Schönbach, Andreas Schweizer, Eduard Wagner, Alexander Weinberger, Markus Wellenbrock, Markus Westermeyer und Cemil Yilmaz.

Facharbeiteranteil aus, der jetzt bei 80 % liege: „Ich kann mich noch gut an die Zeiten erinnern, als dieser Anteil bei nur 20 %

gelegen hat. Diese Entwicklung zeigt, wie wichtig heute eine gute Berufsausbildung ist.“ Josef Herkenhoff überbrachte die

Glückwünsche des Betriebsrates und zeigte sich besonders erfreut, dass alle Ausgelernten im Werk Georgsmarienhütte oder bei den in der Region ansässigen anderen Unternehmen der Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe übernommen werden konnten.

Die Übernahme sei zwar wie heute üblich befristet, doch für eine Weiterbeschäftigung bestünden gute Aussichten, da Wirtschaftsfachleute demnächst mit einer anziehenden Konjunktur rechneten. Den Ausgelernten, die demnächst eine weiterführende Schule besuchen werden, wünschte er viel Erfolg.

Nach dem „offiziellen Teil“ führte Birgit Strunk die Gruppe durch den Zoo und gab dabei anhand von sehr lebendigen Beispielen einen Einblick in die Verhaltensweise der Tiere. Besonders beeindruckt zeigten sich die jungen Facharbeiter von den „schlosserischen und sonstigen handwerklichen Fähigkeiten“, die der in Osnabrück allseits bekannte Orang-Utan „Buschi“ an den Tag legte.

Jürgen Stapelfeld ■

Das Osnabrücker Land wird zum Stahlstandort

Im Jahre 1867 gründeten 22 Staaten und freie Städte nördlich der Mainlinie unter der Führung Preußens den Norddeutschen Bund – ein erster Schritt zur Einigung Deutschlands. Die Verfassung hatte einen föderativen Charakter. Der Norddeutsche Bund war ein Bundesstaat mit zwei den Einzelstaaten übergeordneten Bundesorganen, einem Bundesrat und einem Reichstag.

Der preußische König stand als Bundespräsident an der Spitze des Bundes. Dem Bundespräsidenten kam es zu, den Bund völkerrechtlich zu vertreten, Kriege zu erklären und Frieden zu schließen, Bündnisse und Verträge mit anderen Staaten einzugehen, den Bundesrat und den Reichstag einzuberufen, zu vertragen und zu schließen.

Die ersten Gesetze und Beschlüsse des Norddeutschen Bundes verwirklichten liberale Vorstellungen, vor allem in der Wirtschaftspolitik. So wurde eine Gewerbeordnung auf der Basis der Gewerbefreiheit erlassen. Im selben Jahr erhielt die Georgsmarienhütte auf der Pariser Weltausstellung eine silberne Medaille für die besondere Güte ihres Stahlroheisens zuerkannt.

Kein Stahlwerk für Georgsmarienhütte

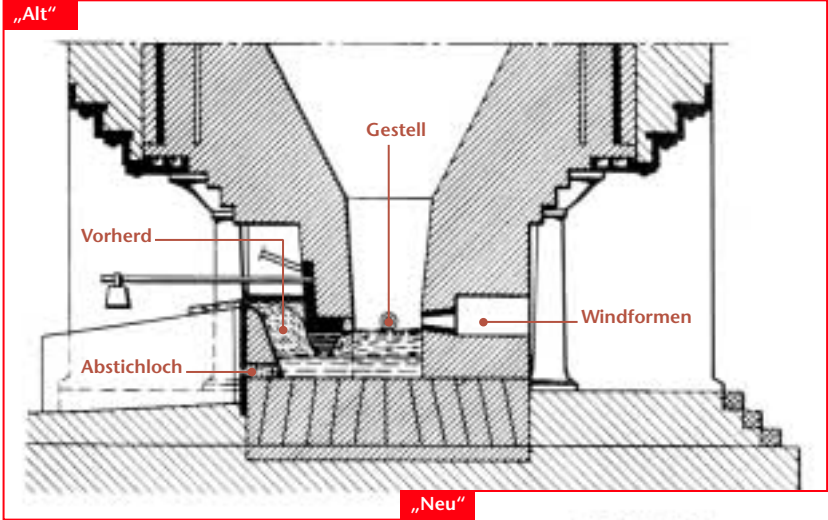
Direktor Carl Wintzer war 1866 bei seinem Besuch in Sheffield mit offenen Augen durch die Bessemerschen Werke gegangen und hatte Fragen gestellt, die gerne beantwortet wurden. Ihm war danach die Praxis des Bessemer-Verfahrens in allen Einzelheiten bekannt. Daher plante er, die Georgsmarienhütte um eine große musterhafte Bessemer-Anlage mit dazugehörigem Walzwerk zu erweitern.

Er fertigte die notwendigen Entwürfe und stellte die entsprechenden Berechnungen über Kosten und Wirtschaftlichkeit an. Seine Pläne für eine Werkerweiterung stellte er dann dem Verwaltungsrat vor.

Zur Enttäuschung Carl Wintzers stimmte der Verwaltungsrat jedoch einer Werkerweiterung nicht zu, da eine Verdopplung des Anlagekapitals notwendig gewesen wäre. Man meinte, dass die Aktionäre zur Zeit zufrieden seien und das Gewonnene nicht aufs Spiel setzen würden.

Hamburger planen Stahlwerk in Osnabrück

Carl Wintzer wurde stattdessen darüber informiert, dass Hamburger Finanzkreise den Bau eines großen Bessemer-Stahlwerkes am Rande der Stadt Osnabrück beabsichtigten. Dieses neue Werk wäre dann ein Abnehmer für Roheisen der Georgsmarienhütte in räumlicher Nähe und mit dem Vorteil, bei schwacher Konjunktur die hohen Frachtkosten zu den Haupt-



Der Hochofenchef der GMHütte Fritz W. Lürmann kam auf die Idee, eine wassergekühlte Schlackeform zu bauen, was einen kontinuierlichen Produktionsprozess ermöglichte. Das Verfahren wurde bis Ende des 20. Jahrhunderts praktiziert.

abnehmern an der Ruhr einzusparen.

Die Hamburger Investoren legten beim Aufbau des Osnabrücker Stahlwerkes größten Wert auf die Erfahrungen, die Carl Wintzer und Dr. Hermann Müller bei Gründung der Georgsmarienhütte gemacht hatten. So beauftragte der Hamburger Handelsherr Johann Cäsar Godeffroy beide, die Errichtung des Osnabrücker Stahlwerkes in die Hand zu nehmen.

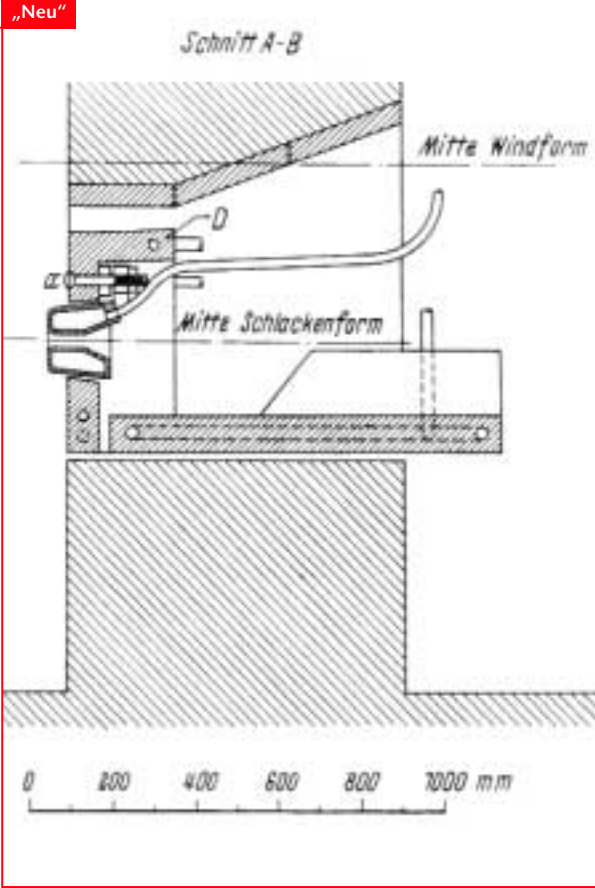
Ein geeignetes, 35 Morgen großes Gelände stand im Osten der Stadt zur Verfügung. Am 27. Juli 1867 konnte dafür der definitive Kaufvertrag abgeschlossen werden. Das Grundstück wurde nördlich vom Hasebogen und südlich durch den Entwässerungskanal, der entlang der Hannoverschen Westbahn führte, begrenzt.

Die Lage des geplanten Stahlwerkes war äußerst günstig: direkt am entstehenden Eisenbahnkreuz zwischen Hannoverscher Westbahn (West-Ost-Richtung), geplanter Hamburg-Venloer Bahn (Nord-Süd-Richtung) und geplanter Oldenburger Südbahn (aus nordwestlicher Richtung auf Osnabrück zulaufend). Somit konnte die notwendige Kohle aus Ibbenbüren, Borgloh, vom Piesberg und aus Westfalen bezogen werden.

Die neu gegründete Aktiengesellschaft erhielt den Namen Eisen- und Stahlwerk zu Osnabrück. Auch Aktionäre des Georgsmarien-Bergwerks- und Hüttenvereins (GMBHV) beteiligten sich an der neuen Gesellschaft.

Carl Wintzer entwarf den vollständigen Plan des neuen Stahlwerkes. Er sah vor, ein Bessemer-Stahlwerk mit zwei Konvertern, ein Hammerwerk, ein Bandagen-Walzwerk, eine Achsenfabrik und eine mechanische Werkstätte zu errichten.

Das Osnabrücker Stahlwerk war das erste große nach einheitlichem Plan entworfene Bessemer-Stahlwerk in Deutschland. Das benötigte Roheisen sollte



aus der befreundeten Georgsmarienhütte über die projektierte Hamburg-Venloer Eisenbahn bezogen werden.

Die nördliche Lage des Osnabrücker Stahlwerkes hatte der Konkurrenz aus dem Ruhrgebiet gegenüber großen Vorteil: Der Weg zur Küste mit ihren Häfen und Werften war kürzer.

Innovation revolutioniert Hüttenindustrie

Das flüssige Roheisen aus den bislang in den Hüttenwerken eingesetzten Hochöfen wurde aus einem Vorherd entnommen. Er war nach oben offen und direkt mit dem Gestell, dem unteren Bereich des Hochofens, in dem sich das flüssige Roheisen sammelt, verbunden.

Die Möglichkeit, größere Mengen des flüssigen Roheisens im Vorherd aufzuspeichern, nutzte man für das Gießen großer und kleiner Gusswerkstücke, indem man das benötigte flüssige Metall mit Kellen aus dem Vorherd schöpfte.

Das flüssige Roheisen, das nicht zur Herstellung von Gusswerkstücken benötigt wurde, ließ man gewöhnlich zwei- bis höchstens dreimal täglich durch ein Abstichloch im Vorherd in ein vor dem Hochofen angelegtes Sandbett ablaufen. In diesem

Sandbett waren Rinnen so vorgeformt, das darin das erkalten- de Roheisen zu Masseln erstarren konnte.

Die mit den ständig verbesserten technischen Möglichkeiten ansteigenden Winddrücke – also die ins Gestell eingeblasene heiße Luft, die durch Verbrennung mit dem im Hochofen befindlichen Koks die notwendige Wärme lieferte, um das Eisen aus dem Erz zu schmelzen – pressten die Schlacke aus dem Vorherd. Um diesem Problem zu begegnen, deckte man den Vorherd während des Einblasens des Windes mit einer gewichtsbelasteten Gusseisenplatte ab.

Beim Abschöpfen oder Abgießen des flüssigen Roheisens oder bei anderen Arbeiten am Vorherd, also sobald die Abdeckplatte entfernt war, musste man das Einblasen des Windes unterbrechen.

Das Reinigen des Gestells durch den Vorherd ermöglichte man dadurch, dass man oberhalb des Gestells mehrere Eisenstangen waagrecht durch den Hochofen schlug und somit ein Rost bildete, mit dem man die darüber lagernde Möllersäule (Eisenerz, Zuschläge und Koks) abfiel.

Nur wenige Hochöfen erreichten in der ersten Hälfte des 19. Jahrhunderts eine Roheisenproduktion von mehr als 30 Tonnen pro Arbeitstag. Ein Hüttenwerk konnte damals nur eine große Menge Roheisen erzeugen, indem man eine große Anzahl Hochöfen installierte.

Der inzwischen zum Hochofenchef der Georgsmarienhütte aufgestiegene Ingenieur Fritz W. Lürmann aus Iserlohn verschloss die Verbindung zwischen Vorherd und Gestell und baute dort eine wassergekühlte Form ein, die etwas tiefer als die Windformen (Einblasöffnungen für die vorgewärmte Verbrennungsluft) lag und dem Ablassen der Schlacke diente.

Der erste so umgebaute Hochofen IV der Georgsmarienhütte nahm am 20. Februar 1867 seinen Betrieb auf. Da sich die wassergekühlte Schlackeform bewährte, baute Fritz W. Lürmann im Sommer den Georgsmarienhütter Hochofen II um. Dieser erhielt vier gleichmäßig über den Umfang verteilte Windformen und eine wassergekühlte Schlackeform.

Der zweite Ofen wurde am 1. Oktober 1867 angeblasen und machte eine Schmelzreise von zwölf Jahren. Bis zur Anwen-

dung von Fritz W. Lürmanns Erfindung dauerten die Schmelzreisen (Zeit bis zur nächsten neuen Ausmauerung des Ofens) in der Hüttenindustrie nicht einmal ein Jahr.

Von da an entfiel das Aufbrechen des Vorherdes und die Reinigung des Gestells. Jetzt war es möglich, die Hochöfen mit einem beliebig hohen Winddruck zu betreiben. Die häufigen Betriebsunterbrechungen waren ebenfalls nicht mehr notwendig. Somit konnte in den Hochöfen das Zeitalter der Massenerzeugung beginnen.

Fritz W. Lürmanns wassergekühlte Schlackeform verbreitete sich sehr schnell in der Hüttenindustrie, da er den Hochöfnern anbot, seine Schlackeformen für 200 Thaler je Ofen überall anzubringen. Das preußische Patentamt in Berlin versagte Lürmann jedoch ein Patent für seine geniale Erfindung. Nachdem ihm jedoch in Frankreich ein solches erteilt wurde, erhielt er schließlich auch ein deutsches. Die Lührmann'sche Schlackenform setzte sich weltweit durch und wurde fast bis zum Ende des 20. Jahrhunderts angewendet.

Lösung des Problems der Kohlezufuhr zeichnet sich ab

Durch Schließung der Kohleförderung des Glückauf-Schachtes war die Georgsmarienhütte in eine gefährliche Abhängigkeit vom westfälischen Kohlemarkt sowie von den privaten Eisenbahngesellschaften geraten.

Allerdings hatte man in Versuchen festgestellt, dass die westfälische Kohle wertvoller war als die Kohle vom Glückauf-Schacht. Aus 100 Pfund westfälischer Kohle ließen sich 68 Pfund Koks und aus Kohle vom Glückauf-Schacht lediglich 65 Pfund Koks erzeugen.

Der Transport der fremd bezogenen Kohle erfolgte immer noch mit der Eisenbahn über Minden bis zum Bahnhof Osnabrück und von da aus mit 100 Pferdefuhrwerken zur Georgsmarienhütte. Stockte der Kohlenachschub, zum Beispiel wegen Verkehrsproblemen, musste die Roheisenproduktion in der Hütte gedämpft werden.

Die Erzanfuhr war durch den Bau der Hüggebahn sichergestellt. Inzwischen gab es auch etliche Pläne verschiedener Eisenbahngesellschaften und Interessengruppen für den Bau einer Nord-Süd-Bahnverbindung, an die zukünftig die Georgsmarienhütte hätte angeschlossen werden können. Es setzte sich das Projekt der Köln-Mindener-Eisenbahngesellschaft für den Bau der Hamburg-Venloer Bahn durch. Bereits im Jahre 1862, als die Vorarbeiten für den Bau der Hüggebahn beendet waren, begannen die Vorarbeiten für die geplante Nord-Süd-Bahnverbindung.

wird fortgesetzt
wa ■

Umweltmanagement erfolgreich integriert

VTK · Am 5. Februar wurde die VTK Krieglach GmbH zum zweiten Mal periodisch (nach ISO 9002) und zum ersten Mal umweltauditiert (nach ISO 14001). Unterstützend und beratend standen ihr dabei Ernst Brandstetter von der Stahl Judenburg GmbH und die Kanzian Engineering & Consulting GmbH zur Seite.

Um das Verfahren überschaubar zu halten, hatte man die ISO 14001 in das Managementhandbuch und die Verfahrensanweisungen integriert. Dennoch waren die Aufgaben vielfältig, die das VTK-Managementteam im Zuge der Vorbereitung bewältigen musste.

So stellte man Abfalltrennung und Abfallentsorgung auf ökologische Gesichtspunkte um, die in einem Lizenzvertrag mit der Altstoff Recycling Austria AG festgeschrieben wurden. Sämtliche Ressourcen (zum Beispiel Strom, Wasser und Energie) wurden dem Geschäftsjahr 2000 gegenübergestellt, verglichen (zum Beispiel auf Verbrauch, Emissionen) und auf Umweltrelevanz geprüft.

Des Weiteren listete man gefährliche Arbeitsstoffe wie Säuren, entfettend wirkende oder chromhaltige Chemikalien auf und überprüfte deren Lagerung. Sie wurden zudem – wie die Res-



Im Zuge des Öko-Audits wurde auch die Wasserversorgung erneuert.

sourcen auch – einer Input-Output-Analyse unterzogen.

Modernste Filtertechniken sorgen inzwischen in Krieglach dafür, dass sich in einigen Entfettungsbereichen die Standzeit der Bäder verlängert – und der Verbrauch von Chemikalien reduziert hat.

Geplant ist, eine Datenbank für Gesetzeskonformität, Bescheide und Rechtsregisterverwaltung zu erstellen. Neue Lagerplätze für Chemikalien und brennbare Flüssigkeiten sind bereits kurz vor der Fertigstellung.

Auszug aus der Managementpolitik der VTK Krieglach GmbH

- Grundlage unseres Handelns ist die Einhaltung aller für uns umweltrelevanten Rechtsvorschriften.
- Entscheidend für die Qualität unserer Leistung ist die Kundensicht und Kundenzufriedenheit.
- Das Qualitäts- und Umweltmanagement umfasst alle Komponenten unserer Arbeit.
- Die Qualität setzt sich aus Ausführung, Preis und Termin zusammen.
- Das Umweltmanagement bezieht sich auf die Verarbeitung der Produkte, Tätigkeiten und Dienstleitungen.
- Jeder Mitarbeiter ist für die Qualität seiner Arbeit und für die Schonung der Ressourcen und der Umwelt verantwortlich.
- Wir arbeiten nach dem Grundsatz der kontinuierlichen Verbesserung unserer Produkte in Sachen Produktqualität, Termine, Preis und bei der Schonung der Ressourcen und der Umwelt.

Bis auf vier Abweichungen von der ISO-Norm, die bis zur 18. Kalenderwoche von dem Unternehmen korrigiert werden müs-

sen, wurde das Umweltaudit recht erfolgreich abgehandelt. Beim zweiten periodischen Audit nach ISO 9002 sind alle Punkte der ISO-Norm erfüllt worden. Es wurden nur drei kleine Änderungen zur Erleichterung empfohlen.

Beide Audits wurden von Dr. Michael Hofer und Johann Treiss von der Det Norske Veritas durchgeführt. Beim Abschlussgespräch gaben sie der VTK noch einige Ratschläge und Tipps mit

auf den Weg, wie sie ihr System weiter vereinfachen und verbessern könnten.

Stefan Könighofer ■

„Join the best“ in Düsseldorf

Düsseldorf. Vier Unternehmen der Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe haben beschlossen, sich auf der kommenden Tube & Wire vom 8. bis 12. April 2002 auf einem gemeinsamen Stand zu präsentieren: die Georgsmarienhütte Blankstahl GmbH (Georgsmarienhütte), die J.A. Bäuerle GmbH & Co. KG (Böbingen/Rems), die Walzwerk Burg GmbH (Burg) und die Stahl Judenburg GmbH (Judenburg/Österreich).

Die Messe ist vor allem für solche Unternehmen ein Gewinn bzw. unerlässlich, die als Automobil-, Luftfahrt- oder Maschinenbaulieferer tätig sind und Einblicke in ihre neuen Fertigungs- und Liefermöglichkeiten vermitteln wollen.

Die Tube & Wire trifft auf regen Zuspruch. So konnte sie im vergangenen Jahr 1.098 Aussteller aus 42 Ländern und 38.000 Besucherinnen und Besucher anlocken, davon etwa 22.000 internationale Messegäste. Die vier Unternehmen der GMHütte-Gruppe werden übrigens auf dem Stand 16G57 in Halle 16 zu finden sein.

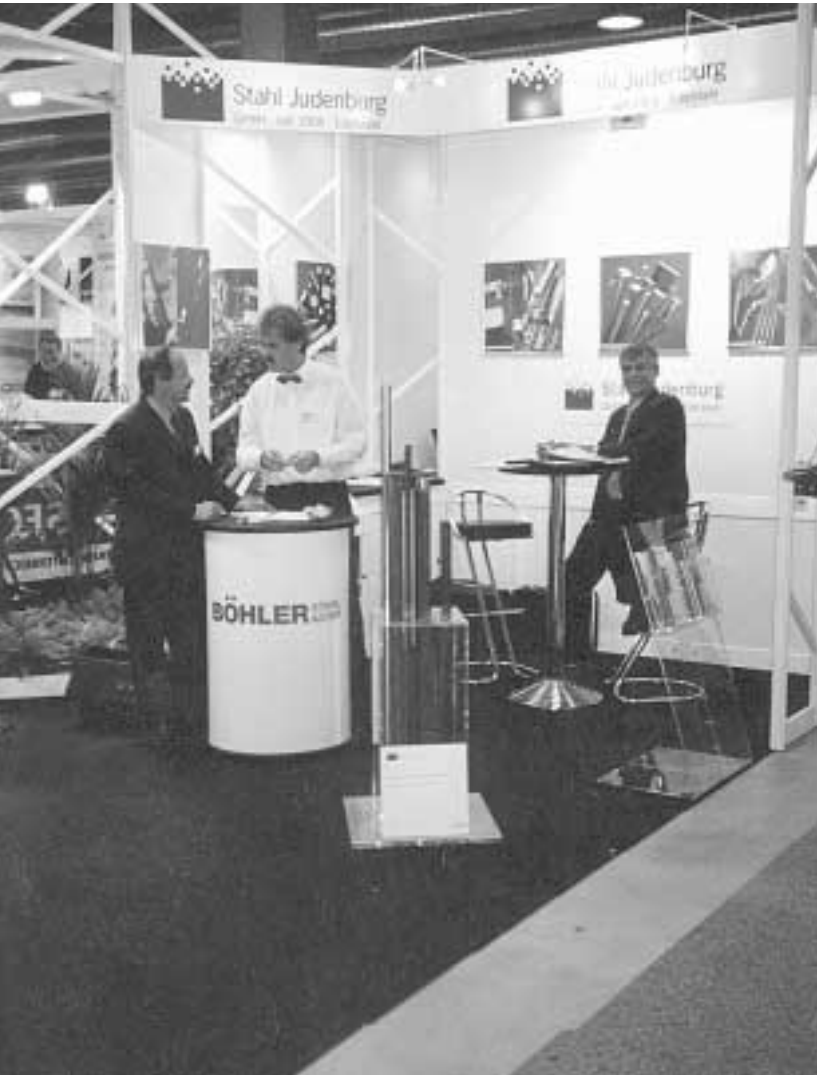
Hans-Bernhard Zäuner ■

Auffallend positive Kundenresonanz

Judenburg · Die „Intertech Bodensee“ ist eine Technologie-messe, die einmal pro Jahr abwechselnd in Friedrichshafen (Deutschland), St. Gallen (Schweiz) und Dornbirn (Österreich) stattfindet. Dort präsentierte sich die Stahl Judenburg GmbH – dieses Mal zusammen mit ihrem Vertriebspartner Gebrüder Böhler & Co AG (Wallisellen) – bereits zum fünften Mal auf dem Gemeinschaftsstand der „Steirischen Wirtschaftskammer“.

Die Intertech fand dieses Jahr in St. Gallen statt und war mit 450 verschiedenen Firmen stark besetzt – Klein- und Mittelbetriebe, die genau auf die Größenordnung der Stahl Judenburg GmbH zugeschnitten sind. Dass die Messe erfolgreich war, zeigt alleine schon die Tatsache, dass über 50 Kunden den Weg zum Stand der Judenburger gefunden hatten. Mit diesen Kunden wurden nicht nur konstruktive Gespräche geführt. Dank der Infrastruktur der „Steirischen Wirtschaftskammer“ konnte man auch für das leibliche Wohl der Gäste sorgen. Unter diesen Bedingungen machte es den Mitarbeitern richtig Spaß, die Stahl Judenburg GmbH und die Gebrüder Böhler & Co AG zu präsentieren.

Johannes Schaflechner ■



Spaß bei der Präsentation (von links nach rechts): Werner Steinwider (Verkauf Kolbenstangen der Stahl Judenburg GmbH) im Gespräch mit Philipp Lutnik (Steirische Wirtschaftsförderung) und Erwin Rüegg (technischer Berater Gebrüder Böhler & Co AG).



Die bereits 6. Tannenbaum-Sammelaktion

führten in Georgsmarienhütte und Malbergen die Jugendfeuerwehr Georgsmarienhütte und die Jugend der katholischen Kirchengemeinde Herz-Jesu durch. Neben anderen Firmen unterstützte auch die Georgsmarienhütte GmbH diese Aktion. Sie stellte für diesen Tag den Lkw der Dienste zur Verfügung. Rainer Witt aus dem Personalwesen, selbst freiwilliges Feuerwehrmitglied, opferte zudem seine Freizeit und übernahm unentgeltlich die Aufgabe des LKW-Fahrers. Pünktlich um 9 Uhr starteten die einzelnen Sammelgruppen vom Feuerwehrhaus Georgsmarienhütte aus und trugen die ausgeschiedenen Tannenbäume in den zugewiesenen Straßen zusammen. Der Erlös dieser Sammlung – etwa 1.750 € – fließt beiden Jugendverbänden zweckgebunden zu und unterstützt deren ehrenamtliche Tätigkeit und Jugendarbeit. Der Lkw der GMHütte mit den Sammlern (von links nach rechts): Sarah Avermeyer, Sebastian Steffen, Jennifer Heine, Angelique Plogmann, Melanie Wöhrmann, Christian Schulze und Rainer Witt (Personalwesen GMH) bei einer kurzen Pause. **Rainer Witt** ■

Lieferant von Subsystemen

Qualität aus Böbingen meistert jede Kurve



Die beiden Geschäftsführer Otto Bäuerle (links) und Dr. Niels Vieweg präsentieren eine einteilige Zahnstange mit ausgesprochen hohen Festigkeitswerten aus dem Werk Umformtechnik Bäuerle, die in Kombination mit moderner Fahrzeugelektronik den Benzinverbrauch reduziert.

Umformtechnik Bäuerle · Die Umformtechnik Bäuerle GmbH, ein Mitglied der Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe, ist Alleinlieferant von Zahnstangenrohlingen für Lenkungen der Modelle der Volkswagen-Gruppe. 2,1 Millionen Rohlinge pro Jahr, das entspricht einer Tagesproduktion von 8.000 Stück, verlassen das Werk in Böbingen.

Die drei Kilogramm schweren Teile erreichen täglich „just in time“ die Kunden in der Automobil- und deren Zulieferindustrie. „Wir waren von den ersten Versuchen an dabei“, beschreibt Otto Bäuerle die Erfolgsgeschichte seines Produktes, dessen Fertigungsmethode ursprünglich aus der Gewehrherstellung stammt. „Gemeinsam mit der ZF-Gruppe in Schwäbisch-Gmünd haben wir die Serienproduktion entwickelt und hier bei uns realisiert“, so Bäuerle weiter, der seit 1978 die Geschicke des Unternehmens steuert.

Seit zwei Jahren ist die Umformtechnik Bäuerle GmbH eine 100-prozentige Tochter der Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe. 42 Mitarbeiter erwirtschaften einen Jahresumsatz von 30 Millionen Mark. In den kommenden Jahren möchte sich das schwäbische Unternehmen vom Teilehersteller zum Sub-System-Lieferanten wandeln, erläutert Geschäftsführer Dr. Niels Vieweg:

„Wir haben bereits drei Patente angemeldet, weitere sind in Vorbereitung. Ein Großprojekt der Automobilindustrie wird derzeit verhandelt, es geht um eine Weltneuheit in Sachen Blech, die wir maßgeblich selbst mit entwickelt haben.“ Die Prä-

senz auf der IAA 2001 habe dem Unternehmen viele neue Interessenten für bekannte und neue Produkte gebracht. Sobald der erste Abschluss mit einem Abnehmer auf dem Tisch liege, werde die Produktion aufgenommen.

Bei der Technik der angewandten Verfahren sieht sich das Unternehmen in der Branche bei den Bestanbiern. So wird in Böbingen das so genannte Kaltumformen beherrscht, was die Materialfestigkeit erhöht, Gewicht erspart und eine insgesamt ökologische Verarbeitung des Blankstahls möglich macht.

Auch eine eigene Werkstoffentwicklung, der so genannte „VB 953“, weist den richtigen Weg in die Zukunft. „Der Werkstoff“, so Dr. Vieweg, „verfügt insgesamt über neun Vorteile. Es geht vor allem um ein kostengünstigeres Verfahren für die Herstellung der Verzahnung in eine Automobil-Lenkung inklusive der Spindel. Letztlich wird so eine einteilige Zahnstange mit ausgesprochen hohen Festigkeitswerten produziert – eine Entwicklung, die in Kombination mit der modernen Fahrzeugelektronik zu weniger Benzinverbrauch führt.“

Derzeit verarbeitet die Umformtechnik Bäuerle GmbH rund 6.000 Tonnen Stabstahl jährlich, in der Zukunft ist auch der Einsatz weiterer Metalle denkbar. Einziger Wehrmutstropfen: die Personalknappheit rund um Böbingen: „Wir finden einfach nicht genügend Fachpersonal hier in der Region“, so Bäuerle. Dabei werde der Bedarf für das Unternehmen in den nächsten Jahren weiter wachsen. **Otto Bäuerle ■**

Der Ausflugstipp

Die Aalener Bergwerkstage

Auch in Süddeutschland hat der Eisenerzbergbau eine lange Tradition. Eisen war in der Vergangenheit besonders zu Kriegszeiten ein begehrtes Metall. Um es für Waffen und Gebrauchsgegenstände zu erschmelzen, nutzten bereits Römer und Kelten die auf der Schwäbischen Alb zu Tage tretenden Bohnerze. Der Eisenerzbergbau in großem Stil ist dort seit 1365 nachgewiesen.

Seit dem 17. Jahrhundert wird auch am Brauenberg bei Wasseralfingen Eisenerz abgebaut. Um diese Bodenschätze im eigenen Lande zu nutzen, gründeten die damals herrschenden Fürstpröbste von Ellwangen die „Eisenschmelze“ von Wasseralfingen. 1858 erfolgte, inzwischen unter württembergischer Herrschaft, Ausbau und Erweiterung der vorhandenen Anlagen zum damals größten Industriebetrieb Württembergs.

Die Arbeit der Bergleute unter Tage war hart. Schwere Verletzungen, körperliche Erschöpfung und die Erkrankung an Staublunge waren an der Tagesordnung. Zwar gab es bereits frühzeitig eine Art Sozialversicherung und auch eine Altersrente, aber kaum einer erreichte damals den Ruhestand.

Angesichts der Arbeitsbedingungen unter Tage war die Entlohnung der Bergleute sehr gering. Das änderte sich erst gegen Mitte des 19. Jahrhunderts. Mit dem Bau der Eisenbahnenstre-

cken in Württemberg und der daraus resultierenden Nachfrage nach Eisenprodukten boomten die Wasseralfingener Hüttenwerke. Durch die kaum zu befriedigende Nachfrage nach Eisenerzen genoss von da an der Stand der Bergleute große Anerkennung und erhielt auch die beste Bezahlung im Lande.

Im 20. Jahrhundert jedoch reichte der Eisengehalt der Erze nicht mehr aus, so dass nach dem 2. Weltkrieg der Bergbau endgültig eingestellt wurde.

Noch heute durchziehen den Brauenberg 30 km Stollen, die noch gut in Schuss sind. Wasseralfingen galt wegen seiner vorbildlichen Stollen als Musterbetrieb.

Aber im Gegensatz zu den Bergwerksanlagen der Georgsmarienhütte am Hüggen, die man heute nur noch schwer erkennen kann, sind auch die oberirdischen Bergwerksanlagen in Wasseralfingen erhalten geblieben. Zusammen mit einem Teil der befahrbaren Stollen entstand ein Besucherbergwerk.

Mit dem „Grubenbahnle“ fährt der Besucher bis zu 400 m in den Berg hinein. Unter Tage wird altes Bergwerksgerät wie Pressluftbohrer und Überkopflader in Betrieb vorgeführt. An jeder Besichtigungstation haben die Bergwerksführer Historisches und Histörchen aus dem Leben der Bergleute zu berichten. 60.000 Besucher nutzen jährlich

die Möglichkeit, mehr über die Arbeitsbedingungen unter Tage zu erfahren.

Jährlicher Höhepunkt sind die jeweils im Mai jeden Jahres stattfindenden „Aalener Bergwerkstage“. Aus ganz Baden-Württemberg reisen Bergwerksvereine an, die sich traditionell festlich herausgeputzt haben. Stolz präsentieren sie ihre bunten Trachten und Grubengeräte und erinnern somit an die „gute alte Bergmannszeit“.

Auf dem Grubengelände lässt der Bergwerksverein „Tiefer Stollen“ von 1986 alte Handwerkstradition auferstehen. Schmiede, Gießerei, Wagner und Schuster stellen wie „anno dazumal“ Werkzeug und Gebrauchsgegenstände her. Nach guter alter Sitte schichtet ein Köhler einen Kohlemeiler auf, um aus Holz, dem damals einzigen vor Ort vorhandenen Brennstoff, Holzkohle zu erzeugen. Denn nur damit konnte man die Temperaturen erreichen, die nötig waren, um aus Erz Eisen zu erschmelzen.

Mit einer Feldbahn, die die Mitarbeiter des Besucherbergwerkes auf der Übertage-Trasse der alten Grubenbahn aufgebaut haben, kann eine Rundreise durch das in herrlicher Landschaft gelegene Bergwerksgelände unternommen werden.

Also auf nach Wasseralfingen, da gibt's nicht nur für den historisch Interessierten etwas zu sehen. **wa ■**

PERSONALIA

Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, liebe Kolleginnen und Kollegen, die Geschäftsführungen und Betriebsräte der Unternehmen der Stahlgruppe gratulieren allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern herzlich zu ihrem Betriebsjubiläum. Wir wünschen ihnen für die Zukunft beste Gesundheit und viel Erfolg.

J. A. Bäuerle GmbH & Co. KG



Karl Weber konnte bereits im Oktober vergangenen Jahres sein 25-jähriges Dienstjubiläum feiern. Er war 1976 in die J. A. Bäuerle GmbH & Co. KG eingetreten und ist seitdem als Außendienstmitarbeiter für das Gebiet „Schwarzwald“ zuständig. „Noch sehr gut erinnere ich mich daran, als wir die Einstellungsgespräche miteinander geführt haben“, sagte Otto Bäuerle in seiner Dankesrede. „Schon damals hatten Sie die besten Referenzen.“ Durch sein bescheidenes Auftreten, seine zuvorkommende Art und seinen hervorragenden Bekanntheitsgrad habe er kontinuierlich für Aufträge aus dem Schwarzwald gesorgt –

auch in schwierigen Zeiten, so Bäuerle weiter. Dafür dankte er ihm während der Feierstunde besonders und wünschte ihm Gesundheit und eine weiterhin gute Zusammenarbeit. Von links nach rechts: Bürgermeister Karl Hilsenbek, Friedrich Babel, Geschäftsführer Otto Bäuerle, der Jubilar Karl Weber und seine Gattin Sieglinde Weber.

Stahlwerke Bous GmbH



Karl-Heinz Rupp von der Stahlwerke Bous GmbH konnte am 12. Februar sein 40-jähriges Dienstjubiläum feiern. Rupp hat 1962 als Jungarbeiter in der Instandhaltung angefangen und ist dort nach wie vor als Dreher beschäftigt. Geschäftsleitung und Kollegen wünschen ihm weiterhin privat und beruflich viel Erfolg bei bester Gesundheit.

Georgsmarienhütte GmbH
Ihr 35-jähriges Dienstjubiläum konnten feiern: Reinhold Dierker (Zurichterei) und Hans-Jürgen Reddehase (Personalwesen).

Instandsetzung von Radsätzen

Günstige Aufarbeitung hat höchste Priorität

RAFIL • Nach knapp einem Jahr konnte die Radsatzfabrik Ilsenburg GmbH (RAFIL) Umbau und Rekonstruktion der Halle III erfolgreich abschließen. Aus diesem Anlass lud sie am 6. Februar wichtige Partner wie Deutsche Bahn AG, Privatwageneinsteller und Zulieferindustrie ins Werk ein – Gelegenheit, die neue Halle und die neuen Strukturen ihrer Instandhaltung zu präsentieren.

Die Gäste konnten sich überzeugen: Nichts erinnert mehr an die Achsenfertigung, die vormals in der Halle aus den 50er Jahren des letzten Jahrhunderts abgewickelt wurde und jetzt ausgelagert ist. Entstanden ist ein Bereich, in dem Radsätze aller Bauarten bahngerecht instand gesetzt werden können (Instandhaltungsstufe III).

Langfristig geplante Auslagerung

Der Umbau der Halle III musste langfristig geplant und Schritt für Schritt umgesetzt werden. Bereits in den Jahren 2000 und 2001 schuf man die Voraussetzung, die Maschinen für die Sonderachsenfertigung von Halle III auszulagern: mit dem Bau der Produktionshalle IX.

Für den Bau und die Maschinen wurden 576.000 € investiert und funktionelle Bearbeitungs- und Prüfarbeitsplätze geschaffen. Für die Radsatzwellenfarbgebung entstand dort eine eigenständige Farbgebungsanlage, die auch für Vollräder einsetzbar ist. Hier sind bislang insgesamt acht Mitarbeiter in einer Schicht beschäftigt.

Auch die Molybdänbeschichtungsanlage für Radsatzwellen wurde ausgelagert und ist heute in einem separaten Gebäude untergebracht – sehr zum Vorteil der Werker und des übrigen Umfeldes. Die Arbeitsbedingungen haben sich nämlich erheblich verbessert, unter anderem durch eine Reduzierung der Geräusch-Emissionen.

Am Anfang stand eine radikale Erneuerung

Zunächst wurde die Halle III regelrecht „entkernt“. So mussten Maschinen umgesetzt, Hallenkrane ausgetauscht, Fußböden aufgestemmt, Fundamente beseitigt und neu gegründet, neue Medienleitungen verlegt werden und vieles andere mehr. Alles in allem wurden Bauleistungen von rund 214.000 € erbracht.

Viel Verständnis für die Bauarbeiten, aber auch jede Menge Stress hatten die Mitarbeiter, die im Provisorium bei laufender Fertigung und in den angrenzenden Bereichen arbeiten



Die neue Halle der Radsatzfabrik Ilsenburg für die Instandsetzung von Radsätzen kann sich sehen lassen. Über 576.000 € haben die Ilsenburger investiert, um neue und funktionelle Bearbeitungs- und Prüfarbeitsplätze einzurichten. Grund genug, die wichtigsten Kunden wie die Deutsche Bahn AG, Privatwageneinsteller und Zulieferunternehmen einzuladen und zu demonstrieren, was die neue Anlage zu leisten vermag.

mussten. Weitgehend in Eigenregie und überwiegend mit vorhandener Technik installiert, steht seit Januar eine funktionell ausgerichtete Fertigung, in der gegenwärtig vorerst sieben Mitarbeiter in einer Schicht beschäftigt sind. Neu hinzugekommen sind eine Rissprüfanlage für Radsatzwellen, zwei Hallen-Krane und Hebezeuge an den Arbeitsplätzen, Anschlagmittel, Abnahmestände und Equipment für die Presse. Bisherige Gesamtinvestition: rund 1,16 Mio. €.

Jetzt kann die RAFIL ihren Kunden anbieten, aufarbeitungswürdige Radsätze mit verkürzten Durchlaufzeiten über die Neubescheinigung bzw. Neubewertung für ein weiteres Leben auf der Schiene „fit“ zu machen.

Gut funktionierendes Räderwerk

Die Aufarbeitung beginnt mit der Datenerfassung, um die durchlaufenden Radsätze für den jeweiligen Eigentümer logistisch sicher verfolgen zu können.

Auf einer Demontagestrecke werden die „Schienenveteranen“ schrittweise zerlegt und ge-



reinigt. Dann gilt es, die demonstrieren Radsatzlager gesondert zu waschen und zu befunden, um zu prüfen, ob sie erneut eingesetzt werden können. (Die Radsatzfabrik Ilsenburg GmbH ist ein zur Lagermontage durch die namhaften Wälzlagerhersteller FAG und SKF autorisierter Fachbetrieb.)

Als nächstes folgt die Abpresse mit Ringwärmer und Hydraulikpumpen. Dabei werden die Vollräder mit und ohne Ölabbpressbohrungen von der Radsatzwelle getrennt. Die Radsatzwelle selbst kommt – nach einer Befundung auf äußere Schadbilder – zur Aufarbeitung.

Je nach Laufzeit und Bauart kann bereits an dieser Station prognostiziert werden, ob sich die Aufarbeitung lohnt. Ein Radsatz mit Ölabbpressbohrung ist in der Regel eindeutig besser wieder zu verwenden, da Beschädigungen des Presssitzes auch

nach dem Abpressen nicht zu erwarten sind.

Maxime ist, die Radsatzwellen kostengünstig für den Kunden aufzuarbeiten und alles dafür zu tun, dass sie wieder eingesetzt werden können. Dies erfolgt durch die mechanische Bearbeitung der Wellenmitteleile und Presssitz. Sofern es die äußerlichen Beschädigungen zulassen, schöpfen die Mitarbeiter bei Bedarf die zulässigen Grenzmaße bei geringst möglicher Spanabnahme nach den Bahnnormen aus.

Danach erfolgt die Ultraschall- bzw. Magnetpulverprüfung der Radsatzwellen, um die Rissfreiheit nachzuweisen und die Freigabe der Radsatzwellen für die weitere Verwendung zu ermöglichen.

Für solche Radsatzwellen werden aus der laufenden Fertigung maßlich vorbestimmte montagefertige Vollräder der jeweiligen Bauart mit Ölabbpressbohrung

zur Neubescheinigung zugeführt. Danach wird der Radsatz erneut auf der Presse gefügt, geprüft und abgenommen. Je nach Ausführung kann dann die Radsatzlagermontage in der sich anschließenden Montagehalle durchgeführt werden und eine erneute Farbgebung erfolgen.

Im Ergebnis rollt ein voll funktionstüchtiger Radsatz zurück auf das Gleis zum Kunden, instand gesetzt nach den Bedingungen der DS 98404 und der UIC 812-3, 812-2.

Anteil an Aufarbeitung erhöhen

Allein 2001 hat die RAFIL für mehr als 30 Betreibergesellschaften und Privatwageneinsteller ungefähr 3.700 Stück Radsätze aufgearbeitet. Dabei haben die Mitarbeiter unter Beweis gestellt, wie sicher sie das Verfahren beherrschen.

Nicht umsonst hat das Eisenbahnbundesamt das Unternehmen bereits 1996 als Fahrzeugwerkstatt für die Instandhaltung von Schienenfahrzeugkomponenten zugelassen. 2001 konnte auch die Zulassung für die Aufarbeitung von Radsätzen für Kunden anderer europäischer Bahnverwaltungen, zum Beispiel in den Niederlanden, erfolgreich bestätigt werden.

Noch liegt das Verhältnis zwischen Neubaufertigung und Aufarbeitung von Radsätzen bei etwa 5,5:1. Zukünftig will die RAFIL die Instandsetzungsfertigung in zwei Schichten bis auf 15 % des Gesamtumsatzes steigern.

Was muss noch verbessert werden? Die Antwort geben die Betreibergesellschaften und Privatwageneinsteller. Denn sie wollen, dass sich die Durchlaufzeit von Serienradsätzen auf zwei bis drei Wochen verkürzt.

Derzeit können jährlich bis zu 7.500 Stück Radsätze aufgearbeitet werden. Um die Arbeitsabläufe zu verstetigen und die Abläufe nach Typen und Mengen besser planen zu können, wollen die Ilsenburger mit ihren Kunden Rahmenverträge abschließen.

Die Deutsche Bahn AG kennt als Hauptkunde bereits die Vorteile hoher Flexibilität durch Just-in-time-Lieferungen aus dem Hause RAFIL. Dies ist ein Maßstab für eine bessere Kundenzufriedenheit und eine Verpflichtung der Radsatzwerker.

Eberhard Mehle ■

Aktiv auf der Suche nach Nachwuchs

Burg · Unter dem Motto „Wirtschaft trifft Nachwuchskräfte“ präsentierte sich die Walzwerk Burg GmbH auf der 1. Kontaktbörse in Sachsen-Anhalt, die im November 2001 in den Messehallen Magdeburg im Rahmen der Messe „Perspektiven“ stattfand.

Ziel war nicht nur, sich als interessanter Arbeitgeber in Sachsen-Anhalt zu präsentieren und mit potenziellen Nachwuchskräften – Studenten, Absolventen und Young Professionals – ins Gespräch zu kommen. Man wollte sich auch als ein möglicher Partner für den beruflichen Einstieg, für Praktika und Diplomarbeiten (Vergabe und Betreuung) anbieten.

Der Initiator der Messe – die Sybille Heinemann e. K. Personal- und Managementberatung – hatte vorrangig Studierende der Universitäten und Fachhochschulen der Region eingeladen, zum Beispiel der Universitäten Magdeburg, Halle und Leipzig sowie der Hoch- und

Fachhochschulen Magdeburg/Stendal, Merseburg und Braunschweig.

Die ersten Bewerberkontakte und -gespräche hatte Burg bereits im Vorfeld der Messe per Internet initiiert. Das Profil der Bewerber und deren konkreten Wünsche ermöglichten eine Vorauswahl von 45 Interessenten, die man zum Gespräch am Messestand eingeladen hatte. Aber auch andere Studenten informierten sich spontan über das Walzwerk Burg.

Insgesamt hatten sich 34 Unternehmen unterschiedlichster Bereiche und Größenordnungen präsentiert, darunter die Volkswagen AG, die Siemens AG, Fahrzeugbau Dessau, die Impfstoffwerke Dessau oder die Roche Diagnostics GmbH. Im Konzert dieser Großen konnte sich die Walzwerk Burg GmbH dennoch Gehör verschaffen und den künftigen



Der Messestand auf der Kontaktbörse in Magdeburg (von links nach rechts): Dr. Lutz Franke (Geschäftsführer), Hildegard Gödde (Leiter Finanzen/Controlling) und Elke Berthold (Leiter Personalwesen).

Nachwuchs für das Unternehmen interessieren.

Den Fachbereichen des Unternehmens wurden die Daten der einzelnen Interessenten in einer komprimierten Form zur Verfü-

gung gestellt, um ihnen damit die Möglichkeit zu geben, Aufgabenstellungen u. a. in den Bereichen Marketing, Logistik und Materialflussplanung, Finanzen/Controlling für Praktikanten oder Diplomanden zu erstellen.

Im neuen Jahr hat sich das Walzwerk neuerlich präsentiert, und zwar auf der „Berufsorientierungsmesse“, die im Januar erstmals in der Region Jerichower Land stattfand. Als eines von 18 Unternehmen der Umgebung informierte das Unternehmen Schüler der 9. und 10.

Klassen, die zahlreich mit ihren Eltern erschienen waren, über Ausbildungsplätze für angehende „Energieelektroniker“, „Konstruktionsmechaniker“ und „Industriekaufmänner/frauen“.

Den potenziellen Bewerbern standen die Ausbilder der jeweiligen Berufe kompetent Rede und Antwort.

In Flyern, die zu den drei Ausbildungsberufen erstellt worden waren, konnten sich Schüler und Eltern über die sie interessierenden Berufe informieren. Dort war nachzulesen, welche Anforderungen an die Bewerber gestellt werden und welche Interessen und Fähigkeiten sie mitbringen sollten, um eine Ausbildung erfolgreich abzuschließen. Zudem informierten die Flyer darüber, welcher Lehrstoff vermittelt wird, wie die Ausbildung abläuft und welche Perspektiven sich bieten, wenn die Ausbildung erfolgreich abgeschlossen wurde.

Großes Interesse bei Schülern und Eltern fanden auch die Werk- und Prüfstücke, die von den Auszubildenden im Rahmen von Fertigungs- und Abschlussprüfungen angefertigt wurden.

Elke Berthold ■

Vom Schmiederohling- zum Komponentenlieferanten

Neue Perspektiven dank „Insourcing“

Schmiedag · Seit vielen Jahren liefert Schmiedag Rohlinge für die Laufrollen von großen Baggern und Kranen. Diese Geräte mit Kettenlaufwerken werden weltweit im Tagebergbau, in Steinbrüchen und für große Bauvorhaben eingesetzt. Zu den Schmiedag-Kunden zählen Terex Mining (O&K Mining), Demag Mobile Cranes, Komatsu Germany, Krupp Berco, Intertractor und Liebherr.

Immer mehr dieser Hersteller konzentrieren sich auf ihre

Kernkompetenzen wie Konstruktion, Stahlbau, Montage und Inbetriebnahme – und lagern Arbeitsschritte aus, die ihre Lieferanten übernehmen.

Auch die Schmiedag gehört dazu. So werden bereits jetzt alle Laufrollenhälften von ihr geschmiedet, mechanisch bearbeitet, zusammengeschweißt und oberflächengehärtet. Einige Laufrollen werden bereits auch grundiert und als einbaufertige Komponente montiert.

Insbesondere für Terex Mining (O&K Mining) in Dort-

mund wird diese Zusammenarbeit noch weiter intensiviert. Schon länger wurden die Stützrollen für das Gerät RH 200 und die Laufrolle für das Gerät RH 120 einbaufertig geliefert – einschließlich Gusslager und Dichtungen. Seit Januar hat die Schmiedag auch die Komplettmontage für Laufrollen der größeren Geräte RH 170 und RH 200 übernommen.

Aus diesem Grund wird die Schmiedag unter anderem in eine große CNC-Drehmaschine mit angetriebenen Werkzeugen investieren. Dazu wird eine komplette Kontrollstraße der Endfertigung verlagert, um die dadurch frei gewordene Fläche als idealen Standort für das neue geplante Montagecenter zu nutzen.

Das neue Center wird sämtlichen Sauberkeitsanforderungen gerecht werden. Ein neues Wareneingangslager verspricht zudem mehr Übersicht über die Zukaufteile. Und das Versetzen von Maschinen garantiert einen besseren Materialfluss.

Udo Rick ■

Seit Januar hat die Schmiedag auch die Komplettmontage für Laufrollen der größeren Geräte RH 170 und RH 200 übernommen.

Getriebeschaden

Schnelle Reaktion und starker Arbeitseinsatz



Blieb mit Getriebeschaden liegen: die Kurbelwellenfräsmaschine der Wildauer Kurbelwelle.

Wildau · Volle Auftragsbücher und dann so etwas: Ausfall der Kurbelwellenfräsmaschine GFM-FKU56 durch einen Getriebeschaden am 20. September 2001. Das hieß Kapazitätsausfall in der Kurbelwellenvorbearbeitung. Das hatte der Wildauer Kurbelwelle GmbH gerade noch gefehlt!

Am 28. September lag das Gutachten über den Schaden vor: Ein gebrochener Zahnkranz hatte ihn verursacht. Es galt, schnell zu handeln und die Maschine reparieren zu lassen. Dazu wurden Angebote von Reparaturfirmen eingeholt. Doch die angebotenen Lieferzeiten waren alles andere als akzeptabel: bis zu neun Monate – so ein langer Kapazitätsausfall war für Wildau einfach nicht drin.

Glücklicherweise gab es eine Alternative: Die Firma Zettmess

legte in Zusammenarbeit mit dem Bochumer Verein einen Reparaturplan vor, der die Wiederinbetriebnahme zum 14. Dezember garantierte. Die Herstellung der benötigten Zahnräder übernahm die Firma Gustav Wiegand.

Die beiden Unternehmen erkannten die Notlage des Unternehmens und „legten sich ins Zeug“. So gelang es ihnen, die GFM-FKU56 neun Tage früher – also bereits am 5. Dezember – in Betrieb zu nehmen.

Diese neun Tage bedeuteten für Wildau einen Kapazitätsgewinn in der Vorbearbeitung von rund 200 Stunden im Dezember. Bereits im November wurde das rollierende Schichtsystem in der Vorbearbeitung eingeführt, um den Kapazitätsverlust durch den Maschinenausfall zu kompensieren. Steffen Drechsler ■



Neue CNC-Spitzendrehmaschine

Maschinenpark aufgerüstet

MAGNUM · Genauigkeit, Präzision und Qualität – diese drei Kriterien gelten für die MAGNUM Metallbearbeitung GmbH, wenn es um ihre Produkte geht. Sie gelten aber auch für die neue CNC-Spitzendrehmaschine „Heynumat 24UK/4000“, die seit Dezember 2001 in Betrieb ist.

Mit der neuen Maschine können Turboladerwellen, Zuganker etc. schneller und präziser als bisher gefertigt werden – was den Wünschen bzw. Anforderungen der Kunden des Unternehmens sehr entgegenkommt.

Die technischen Daten der Anlage: Hauptantrieb 80 kW, Umlauf über Bett 890 mm, maximale Umlaufdurchmesser über Bettschlitten 720 mm, maximaler Schwingkreis der Werkzeuge 900 mm, Hauptspindelbohrung 122 mm, Reitstockentstellung 4500 mm, Eilanggeschwindigkeit

15 m/min und Vorschubgeschwindigkeit 0,5 mm/min bis 5000 mm/min.

Die Erfahrung der qualifizierten und motivierten MAGNUM-Mitarbeiter ermöglichte es, die Maschine innerhalb kürzester Zeit und ohne große Probleme in die laufende Produktion zu integrieren.

Mit der neuen Drehmaschine ist der Maschinenpark wieder einmal auf die Anforderungen des Marktes ausgerichtet worden und festigt in diesem Segment MAGNUMs Position als leistungsstarker Lohnbearbeiter.

Günter Kraemer ■

Die neue Spitzendrehmaschine ist natürlich CNC-gesteuert. Sie hat sich bereits nahtlos in die Produktion der MAGNUM Metallverarbeitung eingefügt – nicht zuletzt auch dank der qualifizierten und motivierten Mitarbeiter, die sich schnell mit der neuen Technik vertraut gemacht hatten.



Weiterbildungskurse für Schmiedebetriebe

Eigenes Konzept entwickelt

VSG E+S · Dass Schmiedebetriebe Nachholbedarf haben, was die Weiterbildung ihrer Mitarbeiter angeht, ist nicht neu. Schon vor einem Jahr haben die Mitglieder des Schmiede-Ausschusses des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute darauf hingewiesen.

Allerdings: Diese Situation hat sich noch verschärft. Denn in den Unternehmen sind in den letzten Jahren eine Reihe hoch qualifizierter Schmiede-Mitarbeiter aus Altersgründen oder wegen Stellenabbaus ausgeschieden.

Trotz dieser unbefriedigenden Zustände ist eine Abhilfe von „offizieller Seite“ nicht in Sicht. Ein an der Universität Duisburg in den Ferien gebotenes Weiterbildungsprogramm für Meister, Vorarbeiter und Jungingenieure wird zum Beispiel schon seit Jahren nicht mehr angeboten.

Der Schmiede-Ausschuss des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute hat nun selbst die Initiative ergriffen. Er hat ein Team ins Leben gerufen, das zukünftig Weiterbildungskurse vorbereiten soll. Besetzt ist es mit Vertretern von Unternehmen und Hochschulen sowie Anlage- und Ofenbauern.

Dieses Team hat bereits ein erstes Seminar erarbeitet. Ziel: Teilnehmer mit dem Wissen und den Methoden der Umformtechnik in den Schmiedebetrieben und Ringwalzwerken vertraut zu machen. Nutzen: eine fachliche Arbeitsfähigkeit, die nachfolgend ein weiteres Eigenstudium ermöglicht.



Endlich werden wieder qualifizierte Weiterbildungsseminare für Schmiede-Mitarbeiter angeboten. Ein Teil des Seminares absolvierten die Teilnehmer bei der Schmiedag. Dass solche Angebote wieder wahrgenommen werden können, verdanken die Teilnehmer einer Initiative des Schmiede-Ausschusses des Vereins Deutscher Eisenhüttenleute. Entsprechend konzentriert und engagiert beteiligten sie sich an der Lehrveranstaltung.

Neben Theorie umfasst das Seminar auch anwendungsorientierte, praktische Übungen, die der Teilnehmer selbstständig durchführen muss. Um die gesamte Breite der Technologie der Umformung mit den dazugehörigen Grundlagen darstellen zu können, waren mehrere Schulungstermine erforderlich.

Das Weiterbildungsseminar bestand aus folgenden Teilabschnitten:

– Vermittlung der theoretischen Grundlagen der Warmumformung beim Schmieden bzw.

Ringwalzen

– Aufbau und Steuerung von Warm- und Wärmebehandlungsöfen mit praktischer Darstellung

– Aufbau und Steuerung von Pressen und Manipulatoren bzw. Ringwalzmaschinen mit praktischer Darstellung.

Das erste Seminar hat im Januar 2001 stattgefunden. Die Resonanz in den Schmiedebetrieben

war so groß, dass der Schmiedeausschuss beschlossen hat, das Seminar im Herbst 2001 zu wiederholen. Diesmal war die VSG Energie- und Schmiedetechnik GmbH einer der Organisatoren des Seminars. Der theoretische Teil fand am Institut für Bildsame Formgebung der RWTH Aachen statt; der Teilabschnitt Warm- und Wärmebehandlungsöfen am 26. Oktober 2001 bei der VSG Energie- und Schmiedetechnik GmbH in Hattingen gemeinsam mit der Firma maerz-gautschi GmbH.

Teilnehmer waren Meister und Vorarbeiter der Schmiedebetriebe BGH Edelstahl Freital, Dirostahl Remscheid, Edelstahlwerke Buderus AG Wetzlar, Edelstahl Witten-Krefeld GmbH, Edelstahl Gröditz GmbH, Kind & Co. Edelstahl Wiehl, Plate Stahl Umformtechnik GmbH Lüdenscheid, Schmidt + Clemens GmbH Lindlar und die

Mitarbeiter der VSG E+S. Werkleiter Dr. Wojciech Harabasz stellte zunächst die GMHütte-Gruppe und das Unternehmen VSG E+S vor. Hendrik Molhoek (Betriebsleiter Wärmebehandlung) und Johannes Hegemann (Leiter Mechanische Instandhaltung) referierten über „Allgemeine Wärmetechnik“ und „Instandhaltung/Ofenpflege“.

Die Herren Tschapowetz und Herriger von der Firma maerz-gautschi GmbH erläuterten „Die Sicherheit bei Industrieofen-Anlagen“ und erklärten „Wärmebehandlungsöfen“. Eine Betriebsbesichtigung und ein gemeinsames Mittagessen lockerten das Seminar auf.

Die Abschlussbesprechung ergab: Die Teilnehmer waren mit dem Seminar sehr zufrieden. Der letzte Abschnitt „Pressen und Manipulatoren“ folgte Anfang Dezember 2001 bei den Firmen Dango & Dienenthal GmbH in Zusammenarbeit mit der SMS Meer GmbH und der BGH Edelstahl Siegen GmbH in Siegen.

Dr. Wojciech Harabasz ■

... kurz notiert

Insgesamt 20.670 DM wurden bei der VSG Energie- und Schmiedetechnik GmbH im Jahre 2001 an Prämien im Rahmen des Betrieblichen Vorschlagswesens ausgezahlt. Die Maximal-Prämie lag dabei bei 2.340 DM. Insgesamt gingen 59 Vorschläge ein, von denen 29 prämiert, 22 abgelehnt und drei noch nicht entschieden wurden (fünf waren auf Wiedervorlage).

Gerald Stein ■

Mitarbeiter-Befragung

Investitionen haben sich durchweg bezahlt gemacht

BVV · Die Bochumer Verein Verkehrstechnik GmbH hat im letzten Jahr erhebliche Investitionen getätigt. Ziel dieser Bemühungen war, den erhöhten Qualitätsanforderungen der Kunden gerecht zu werden, die Durchlaufgeschwindigkeit der Produktion zu erhöhen, die Termintreue zu verbessern und bestmögliche Arbeitsbedingungen und Arbeitsplätze für die Mitarbeiter zu schaffen.

Ist dies auch gelungen? Nach einer Einarbeitungs- und Erprobungsphase wurden dazu einige Mitarbeiter befragt.

Zum Beispiel der 34-jährige Thomas Burkert, der an der neuen Räderstrecke tätig ist: „Aus meiner Sicht ist die neue Wasch- und Lackierstrecke eine erhebliche Verbesserung. Nicht nur wegen der gesteigerten Lackqualitäten, sondern besonders auch deshalb, weil für uns das Handling viel einfacher geworden ist. Zudem kommen wir weitestgehend nicht mehr mit Lösungsmitteln in Kontakt.“

Bei der Planung und Einrichtung der Arbeitsplätze hatte der Bochumer Verein die Mitarbeiter tatkräftig mit einbezogen. Sie konnten im Rahmen des KVP (Kontinuierlicher Verbesserungsprozess) eigene Ideen entwickeln und in die Arbeitsplätze einbringen – ein Arbeitsverfahren, das zukünftig dazu genutzt werden soll, die Anlage zu optimieren und anfallende Probleme zu lösen.

Jürgen Markus (40) und Uwe Kortmann (40), die vor 25 Jahren beim BVV als Dreher anfangen, standen an der CNC-Bohr-, Fräs- und Drehmaschine vom italienischen Hersteller Canaghi Rede und Antwort. Die neuen Maschinen haben ihren Arbeits-

platz sehr verändert. Und ihr Beruf hat sich durch die computerunterstützte Bearbeitung zum „High-Tech-Job“ gewandelt.

„Der größte Vorteil“, so Jürgen Markus, „liegt in der Komplettbearbeitung und einem Arbeitsplatz, der wesentlich sicherer und sauberer ist. Durch den geschlossenen Bearbeitungsbereich tritt kei-

sofort zur Verfügung stehen; die umständliche manuelle Eingabe entfällt.

Ähnlich begeistert äußerte sich auch Michael Truschel (33), der seit 17 Jahren im Unternehmen tätig ist, über die neue Ultraschallprüfanlage. Obwohl die Einführungsphase noch nicht komplett abgeschlossen ist, lassen

sich die Vorteile schon klar erkennen:

Der Arbeitsaufwand ist um ein Vielfaches gesunken.

Dazu Michael Truschel: „Das manuelle Drehen der Räder entfällt ebenso wie schmutzige Handarbeit beim Reinigen und Einfetten. Für eine 100 %-ige Dokumentation ist auch gesorgt, weil die Messwerte automatisch an die Steuereinheit übermittelt werden. Wir erreichen so ein hohes Maß an Qualitätssicherung ohne großen manuellen Aufwand.“

Ein weiterer Vorteil liegt in der Bearbeitungsdauer pro Rad. Früher waren zwei Prüfer zehn Minuten damit befasst, jetzt reichen ein Prüfer und vier Minuten aus.

Die Schulung für die Anlage hatte Fachausbildungsniveau. Und mit fortlaufender Weiterbildung muss Michael Truschel sein Wissen regelmäßig aktualisieren. Vorteil: „Dadurch erfüllen wir schon heute die neuen Euro-Normen und sind für die Zukunft bestens gerüstet.“

Ralf Turowski / Marc Wenner



Thomas Burkert (links)

Michael Truschel

Uwe Kortmann



Jürgen Markus

Kontinuierlicher Verbesserungsprozess

Dabei sein ist alles



Ein KVP-Workshop des Bochumer Vereins auf der Suche nach der besten Lösung. Ziel ist es, intelligenter – und nicht unbedingt härter – zu arbeiten.

BVV · Die einen nennen es Kontinuierlichen Verbesserungsprozess (KVP), die anderen Betriebliches Vorschlagswesen; mal ist es straff organisiert, mal eher spielerisch angelegt. Wie auch immer: Im Kern geht es darum, die wertvolle Erfahrung und Kreativität eines jeden Mitarbeiters zu nutzen – um Kosten einzusparen, Produktivität zu steigern, Qualität der Produkte zu verbessern, Unfälle zu verhüten und vor allem die Motivation der Mitarbeiter zu steigern.

Unter dem Motto „Gemeinsam zum Erfolg“ hatte die Bochumer Verein Verkehrstechnik GmbH im Juli 2001 ihren Kontinuierlichen Verbesserungsprozess gestartet. Und schon bei der Motto-Suche wurde klar, worum es beim KVP geht: um die Einbindung aller Mitarbeiter.

Denn alle konnten nicht nur Motto-Vorschläge einreichen und sogar darüber abstimmen. Verlost wurde unter den Einreichern eine 1.000-Mark-Prämie, die Manuel Krüger „einheimste“, der zur Zeit der Ausschreibung als Praktikant beim BVV tätig war. Sein Vorschlag wurde mit überwältigender Mehrheit gewählt.

Seitdem werden beim BVV Verbesserungen in der Gruppe durchgesprochen und münden dann in „Verbesserungsvorschlägen“, die gemäß Prämiensystem finanziell honoriert werden. Dabei ist eine flächendeckende

Schulung und Ausbildung der Mitarbeiter ebenso wichtig wie die rasche und effektive Umsetzung der Verbesserungsvorschläge. Vor allem die vielen kleinen Verbesserungsschritte, die sich rasch und ohne aufwändige Investitionen verwirklichen lassen, optimieren entscheidend die Qualität und Produktivität.

Bei Traditions-Unternehmen wie dem BVV wurden früher Veränderungen bis ins letzte Detail von der Führungsebene durchdacht und als fertiges Konzept zur Umsetzung in die Betriebe gegeben. Dass Mitarbeiter selbst denken, war unerwünscht – was dazu führte, dass ihre Kreativität und Motivation „austrocknete“.

Anders beim KVP. Dort setzen sich die betrieblichen Workshops aus Werkern und Vorarbeitern zusammen. Betriebsleiter bzw. Meister bleiben so gut wie außen vor. Sie geben nur den Handlungsrahmen vor, in dem sich die KVP-Gruppe bewegen soll, und werden nur bei Informationsdefiziten bzw. zum Informationsaustausch sporadisch hinzugezogen.

Im Gegensatz zu früheren Workshops, bei denen die Teilnehmer relativ lange aus der Produktion waren (ein bis zwei Wochen), arbeitet man heute zudem wesentlich ökonomischer: Die KVP-Workshops finden einmal wöchentlich für etwa zwei Stunden im Büro des KVP-Beauftragten statt. **Martin Venn**

AZUBI-ECKE

Prüfungen bestanden

BVV · Sieben Auszubildende im Ausbildungsberuf zum Zerspanungsmechaniker (Fachrichtung Drehtechnik) haben am 29. Januar bei der Bochumer Verein Verkehrstechnik GmbH (BVV) erfolgreich ihre Ausbildung abgeschlossen. Fünf der Jungfacharbeiter wurden in der Mechanischen Bearbeitung für rollendes Bahnmateriale eingesetzt, zwei verstärken den Betrieb Service/Reparatur. Im kaufmännischen Bereich haben zwei Auszubildende im Ausbildungsberuf

zur/zum Industriekaufmann/ebenfalls ihre Abschlussprüfung bestanden. Sie sind bereits im Versand und Personalwesen tätig.

Der BVV hatte in der Vergangenheit neue Ausbildungswege beschritten und zwei Auszubildende zur/zum Industriekaufmann/einem berufsbegleitenden Betriebswirtschaftsstudium an der Verwaltungs- und Wirtschaftsakademie zu Bochum einge-

stellt. Einer der beiden hat bereits den Kaufmanngehilfenbrief erworben und damit den ersten Teil seiner Ausbildung erfolgreich abgeschlossen. Er ist jetzt im Bereich Vertrieb/Marketing tätig.

Im Ausbildungsjahr 2002 wird der BVV wie im vergangenen

Jahr sechs Ausbildungsplätze der Berufsgruppen Mechatronik, Industriemechanik und Zerspanungsmechanik besetzen. Zudem ist wiederum ein Ausbildungsplatz im Ausbildungsberuf zur/zum Industriekaufmann/ein Ausbildungsplatz Industriekaufmann/ein gleichzeitigem Studium zum/zur Betriebswirt/in vorgesehen.

Friedhelm Timma



Können gelassen in die Zukunft blicken (von links): Marc Wenner, Sebastian Miezal, Stilian Papadopolou, Martin Karmann, Daniel Bock, Dominique Szymkowiak, Lars Schweisthal, Christian Bachhäubl, Eugen Rotermel

EU-Kommission hat Privatisierung zugestimmt

Gröditz · Mit der EU-Zusage hat der jahrelange Überlebenskampf des Gröditzter Unternehmens seinen vorläufigen Endpunkt gefunden. Wie oft die Existenz des Stahlwerkes auf der Kippe stand, wie engagiert sich die Belegschaft für den Erhalt ihrer Arbeitsplätze eingesetzt hat und durch welche Höhen und Tiefen sie dabei gegangen ist, beschreibt Uwe Jahn in einer „Chronik der Ereignisse“.

1990 · Der VEB Stahl- und Walzwerk Gröditz wird in die Gröditzter Stahlwerke GmbH umgewandelt. 5.300 Beschäftigte starten in die Marktwirtschaft. Das Erste, was sie erleben, ist die Forderung der Treuhandanstalt, Personal abzubauen. Nur unter dieser Voraussetzung will sie Investitionsmittel freigeben.

Um den Personalabbau sozial abzufedern, wird – zunächst gegen massive Vorbehalte einiger Kommunalpolitiker der Region – die Arbeitsförderungsgesellschaft Gröditz gebildet. Über 3.000 Menschen aus dem Stahl- und Zellstoffwerk (ein Unternehmen mit etwa 800 Beschäftigten in Gröditz) werden in „Spitzenzeiten“ von dieser Gesellschaft in ABM und Umschulung betreut.

Allerdings wird sehr schnell deutlich, dass die Treuhand nicht ernsthaft beabsichtigt, auch wirklich Investitionsmittel bereitzustellen.

März 1992 · In Gröditz gehen über 1.000 Menschen auf die Straße, um ihre Forderung, den Standort zu erhalten, deutlich zu machen. Das hatte Gröditz bis dahin noch nie erlebt. Mit dabei die Geschäftsführung und der Vorsitzende des Aufsichtsrates, Wolfgang Mischnick. Als das nicht hilft, besetzt die Belegschaft den Betrieb unter Fortführung der Produktion. Als „aktive Besetzung“ wird diese



spezifische Form später bezeichnet.

1. April 1992 · Die ersten 12 Millionen DM sind für Investitionen freigegeben. In den Folgejahren verlagert sich das Kampfgeschehen in den Betrieb. Ein Investitionsprogramm von weit über 150 Millionen DM wird bei laufender Produktion realisiert.

Mai 1993 · Ein Arbeitskampf ist ein Zeichen dafür, dass der Kampf um soziale Belange weitergeht. Nach 3 1/2 Wochen Streik wird der Stufentarifvertrag, der die schrittweise Angleichung der Löhne an das Westniveau vorsieht, unterzeichnet.

Frühjahr 1997 · Der erste Privatisierungsversuch. Die Georgsmarienhütte Holding GmbH übernimmt den Betrieb mit damals 670 Beschäftigten. Mit viel Hoffnung und Elan machen sich alle ans Werk. Im September 1998 werden erstmals wieder schwarze Zahlen geschrieben.

Auch der sächsische Ministerpräsident Prof. Kurt Biedenkopf – hier bei einem Rundfunkinterview – hatte sich für Gröditz eingesetzt. Hinten links: Ministerialdirigent Ulrich Schlicht, Abteilungsleiter im Wirtschaftsministerium.

Juli 1999 · Die Ernüchterung folgt auf dem Fuß: Die EU-Kommission verlangt, dass 240 Millionen DM öffentlicher Mittel zurückgezahlt werden – dies sind 3/4 der seit 1990 ausgereichten Gelder. Die Belegschaft protestiert mit einer Betriebsversammlung, bei der die Bundesstraße 169 für etwa eine Stunde blockiert wird. Wenige Tage später besucht der sächsische Ministerpräsident Prof. Kurt Biedenkopf den Standort und erklärt seine Unterstützung im Ringen um den Standorterhalt. Die Geschäfte werden über einen Geschäftsbesorgungsvertrag von der Holding weitergeführt.

September 1999 · Für die Muttergesellschaft, die Gröditzter Stahlwerke GmbH, wird ein Insolvenzantrag gestellt. Die im Frühjahr gegründeten Tochtergesellschaften Edelstahl Gröditz GmbH (ESG) und Stahlwerk Gröditz GmbH (SWG) sind davon zunächst nicht direkt betroffen.

Januar 2000 · Insolvenzverwalter Dr. Bruno Kübler entlässt den Arbeitsdirektor fristlos und lässt am gleichen Tag auch für die Tochtergesellschaften ESG und SWG Insolvenzanträge stellen. Am nächsten Tag beginnen die Mitarbeiter aus Protest gegen den Verwalter erneut den Betrieb zu besetzen, eine Besetzung, die mehr als vier Wochen dauert und erst mit dem Rücktritt von Dr. Kübler und der Wiedereinstellung des Arbeitsdirektors endet. Danach kommt wieder etwas Ruhe in die Belegschaft.

Juni 2000 · Erneute Privatisierung. Wieder hat die GMHütte das beste Konzept und erhält den Zuschlag.

August 2000 · Die EU-Kommission wird um Zustimmung zur Privatisierung gebeten. Es dauert 16 Monate, bis die Bundesregierung ein positiver Bescheid erreicht. Der Weg in die Zukunft ist frei.

Wer kämpft, kann verlieren – aber auch viel gewinnen!

Am 7. Januar 2002 besuchte der sächsische Ministerpräsident die Gröditzter Stahlwerke GmbH. Auf einer Betriebsversammlung dankte er der Belegschaft für ihren Mut und ihr Stehvermögen im Kampf um den Erhalt des Standortes und der Arbeitsplätze. Zuvor hatte die EU-Kommission am 20. Dezember 2001 grünes Licht für die Privatisierung des Anlage- und Umlaufvermögens der Gröditzter Stahlbetriebe an zwei Tochtergesellschaften der Georgsmarienhütte

Holding GmbH (Schmiedewerke Gröditz GmbH und Elektrostahlwerke Gröditz GmbH) gegeben. Damit sieht es so aus, als sei dem über zehn Jahre dauernden Kampf um den Erhalt des Standortes nun endlich Erfolg beschieden. Aber auch diese Zukunft wird geprägt sein vom Kampf um die Sicherung der Arbeitsplätze und natürlich auch dem Erhalt und schrittweisen Ausbau sozialer Standards.

Uwe Jahn ■

PERSONALIA

Betriebsjubiläen

Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, liebe Kolleginnen und Kollegen, die Geschäftsführungen und Betriebsräte der Unternehmen der Schmiedegruppe gratulieren allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern herzlich zu ihrem Betriebsjubiläum.
Wir wünschen ihnen für die Zukunft beste Gesundheit und viel Erfolg.

Bochumer Verkehrsverein
Sein 35-jähriges Dienstjubiläum konnte feiern: Dieter Rosenkranz (Warmformgebung Ringwalzwerk).

Edelstahl Gröditz GmbH
Sein 10-jähriges Dienstjubiläum konnte feiern: Steffen Pusch (Fertigungskontrolleur Ringwalzwerk).

Radsatzfabrik Ilsenburg GmbH
Sein 20-jähriges Dienstjubiläum konnte feiern: Andreas Jungermann (Produktion).

Sein 25-jähriges Dienstjubiläum konnte feiern: Eberhard Sulek (Technische Vorbereitung).

Schmiedag GmbH Werk Hagen
Sein 25-jähriges Dienstjubiläum konnte feiern:

Serif Surkovic (Gabelstaplerfahrer Gesenkschmiede).

VSG Energie- und Schmiedetechnik GmbH
Sein 25-jähriges Dienstjubiläum konnte feiern: Hubert Hesse (Qualitätswesen).

Ihr 35-jähriges Dienstjubiläum konnten feiern: Günter Maczey (Warmformgebung), Wolfgang Querfurt (Techn. Dienste), Rolf-Walter Vageler (Warmformgebung) und

Heinz Weinberg (Techn. Dienste).

Wildauer Kurbelwelle
Sein 30-jähriges Dienstjubiläum konnte feiern: Bernd Strey (Werkzeugwart/Versandarbeiter).

Ihr 15-jähriges Dienstjubiläum konnten feiern: Detlef Berger (Werkstoffprüfer/Probennehmer) und Peter-Michael Kern (Ofenwart).

Das Porträt

„Gesellenbrief“ für Aufsteiger des Jahres

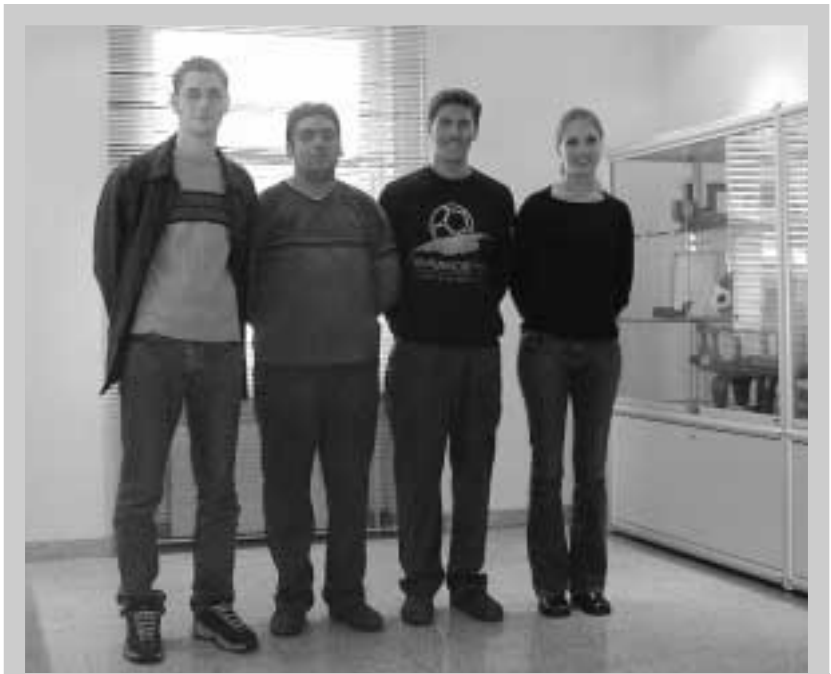


Seine Begabung fürs Fußballspielen ist ihm noch nicht zu Kopf gestiegen: Nuri Aciman, frisch „gebackener“ Facharbeiter, an seinem Arbeitsplatz an der Formanlage 3.

Hundhausen • Im Januar bestand Nuri Aciman seine Facharbeiterprüfung zum Gießereimechaniker – eine Ausbildung, die er stets angestrebt hatte. Daneben ist er aber auch ein talentierter Fußballer, der seit dieser Saison in der 1. Mannschaft des VfL Schwerte spielt. Wie begabt der junge Mann ist, macht ein Artikel des Redakteurs Friedrich Westerhoff in der Westdeutschen Allgemeinen Zeitung deutlich. Der Journalist betitelte seinen Bericht über Nuri Aciman mit der Schlagzeile „Aufsteiger des Jahres“. In dem Bericht heißt es weiter:

In allen Begegnungen wurden dem 19-Jährigen von den Fachleuten Bestnoten ausgestellt und seine Zuverlässigkeit in den höchsten Tönen gelobt. Der Sonderbewacher der Blau-Weißen ist der „Aufsteiger des Jahres“ beim Schwerter Fußball-Verbandsligisten.
„Nuri ist bei uns super eingeschlagen. Er hat in den bisheri-

gen Spielen gegen alle Verbandsliga-Größen gespielt – und diese neutralisiert“, lobt der VfL-Trainer Peter Lodde seinen Spieler über den grünen Klee. Damit aber erst keine allzu große Euphorie über seinen Schützling hereinbricht, weist ihn sein Trainer gleich darauf hin, dass sein junger Spieler „im Aufbauspiel noch einige Probleme“ habe.
Nuri Aciman, türkischer Nationalität und in Schwerte geboren, fühlt sich in seinem ersten Seniorenjahr als Fußballer beim Schwerter Verbandsligisten „pudelwohl“.
Nuri Aciman: „Beim VfL ist einfach alles perfekt. Ich bin von den Mannschaftskollegen gut aufgenommen worden, die Crew um Peter Lodde, die Betreuer, der Masseur, Obmann, der Vorstand: Alle haben Klasse. Mit dem VfL Schwerte würde ich gern in die Oberliga aufsteigen.“
Sein Ziel als Fußballer ist es, so hoch wie möglich zu spielen, wobei Nuri Aciman auch eine Karriere als Fußball-Profi nicht ausschließt.



Mit Erfolg haben fünf Auszubildende im Januar ihre Prüfung als Gießereimechaniker bzw. kaufmännische Angestellte absolviert. Inga Prott (rechts) ist mittlerweile im Vertrieb eingesetzt. Ihre männlichen Kollegen (von links) Thomas Tonios, Serkan Sarsilmaz, Nuri Aciman und Ibrahim Ergüven (nicht auf dem Foto) arbeiten in der Produktion. **rw** ■

Railtec 2001

Internationaler Bahngipfel lockt über 10.000 Fachbesucher



Der Geschäftsführer der Walter Hundhausen GmbH, Dr. Wolfgang Knothe (links), erläutert BVV-Geschäftsführer Dr. Götz-Peter Blumbach die „Schwerter Spezialität“.

Dortmund • Es war nicht nur der Metrorapid, der im Mittelpunkt der Railtec 2001 stand. Zahlreiche Diskussionsrunden mit Verkehrsexperten, Politikern und Wirtschaftsvertretern befassten sich vor allem mit der wachsenden Konkurrenz auf dem liberalisierten europäischen Eisenbahnnetz. Auch Fragen zur zukünftigen Mobilität und wie die Probleme des weiter wachsenden Güterverkehrs gelöst werden sollen, standen in Fachforen auf der Tagesordnung – gerade für das Land Nordrhein-Westfalen ein wichtiges Thema. Denn auf dieses Bundesland entfallen nach einer Statistik der Landesinitiative Bahntechnik 25 % des gesamten Schienenverkehrs; zudem steigen dort rund 2,1 Milliarden Fahrgäste pro Jahr in öffentliche Verkehrsmittel.
Auch Unternehmen aus der Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe waren mit ihren Spezialprodukten für die Bahnindustrie auf der Railtec 2001 vertreten. Neben der AEK InterForm GmbH (Werk Herzberg), der Bochumer Verein Verkehrstechnik GmbH, der Pleissner GmbH (Elze), der Radsatzfabrik Ilsenburg GmbH und der Schmiedag GmbH (Hagen) präsentierte sich auch die Walter Hundhausen GmbH aus Schwerte mit ihrem Spezialprodukt „Rollvorrichtungen“. **rw** ■

Erste Hilfe

Dem Kollegen das Leben gerettet

Hundhausen • Ende letzten Jahres brach in der Endfertigung Johann Kucharczyk ohne ersichtlichen Grund bewusstlos zusammen. Vorarbeiter und Kollege Ricardo Fernandez tat in diesem Moment genau das Richtige – und rettete dadurch, man kann es so sagen, seinem Kollegen das Leben.
Reaktionsschnell machte er dessen Atemwege frei, lagerte den Bewusstlosen fachgerecht und überwachte ihn bis zum Eintreffen des Notarztes. Andere Mitarbeiter hatten inzwischen für eine freie Zufahrt für den Rettungswagen gesorgt.
So entstand durch das Zusammenwirken aller Beteiligten eine optimale Rettungskette und damit die lebensrettende Voraussetzung für eine schnelle notärztliche Versorgung. Johann Kucharczyk hat alles gut überstanden und ist wieder voll im Einsatz.
Dass Ricardo Fernandez wusste, was zu tun war, verdankte er einer Ersthelfer-Schulung, die er kurz zuvor im Werk absolviert hatte.
Nach der „Berufsgenossenschaftlichen Vorschrift für Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit“ (BGV A5) müssen 10 %



Vorarbeiter Ricardo Fernandez (links) am Arbeitsplatz seines Kollegen Johann Kucharczyk, dem er dank Erste-Hilfe-Kenntnissen das Leben retten konnte.

der Beschäftigten als Ersthelfer für die Erste-Hilfe-Leistung geschult werden. Die Ausbildung zum Ersthelfer ist grundsätzlich Pflicht und kann nur aus persönlichen Gründen abgelehnt werden – zum Beispiel, weil die körperliche, geistige oder psychische Eignung fehlt.
Der Erste-Hilfe-Lehrgang umfasst acht Doppelstunden. Was die Teilnehmer dabei lernen müssen, haben die Berufsgenossenschaften mit dem Arbeiter-Samariter-Bund, dem Deutschen Roten Kreuz, der Johanniter-Unfall-Hilfe und dem Malteser-Hilfsdienst abgestimmt. Eines der Themen ist die Herz-Lungen-Wiederbelebung. Darüber hinaus müssen sich Ersthelfer in angemessenen Zeitabständen in vier Doppelstunden fortbilden. **Lothar Johland** ■

Qualitätsmanagement

Über computergestützte Hilfen Projekte schneller abwickeln

AEK Gevelsberg · Wer als Zulieferer den Erwartungen der Automobilindustrie gerecht werden will, muss viele Anforderungen und Normen erfüllen – unter anderem auch interne Audits oder Fehler-Möglichkeit- und Einfluss-Analysen (FMEA).

Interne Audits haben den Zweck, den Zustand des Qualitätssystems in allen Bereichen eines Unternehmens zu ermitteln. Dabei nehmen die Erstellung von Fragenkatalogen, die Terminplanung und die Abwicklung viel Zeit und Arbeitskraft in Anspruch.

Erleichterung schafft eine neue Audit-Management-Software, die Fragenkataloge nach ISO und VDA integriert, die Terminplanung mit Hilfe eines Time-charts erleichtert und die Überwachung der Termine ermöglicht. Die Kosten der Software amortisieren sich in kürzester Zeit, da nur ein Bruchteil der bisherigen Zeit benötigt wird, um die Auditoren vorzubereiten, die Audits auszuwerten und die Termine zu überwachen.

Ein weiterer Helfer im Qualitätsmanagement ist die FMEA-Software, ein nützliches Werkzeug, um vor allem neuen Produkten einen reibungslosen Serienstart zu ermöglichen. Daher wird in der Automobilindustrie die FMEA zu jedem Produkt gefordert.

Um eine FMEA zu erarbeiten, werden Teams aus allen Produktionsbereichen gebildet, die in Teamsitzungen die FMEA erarbeiten. Hier nun greift die FMEA-Software: Sie hilft, Teamsitzungen drastisch zu reduzieren,



Joachim Sieper, Meister der Qualitätssicherung, bei der HB-Prüfung

da die Mitarbeiter jederzeit unabhängig an der FMEA arbeiten können – nämlich online. So entsteht eine Wissensdatenbank, die für zukünftige Projekte genutzt werden kann. Als „Nebenprodukt“ fallen die geforderten Dokumente für den Kunden in der jeweils gewünschten Ausführung ab.

Als weitere Ausbaustufe der Qualitätssoftware wurde im Januar das Guardus-System installiert. Es ermöglicht, Messwerte aus der Fertigungsüberwachung, internen und externen Aus-

schuss sowie Kundenreklamationen online zu erfassen.

Die Auswertung der Ergebnisse inklusive statistischer Darstellung ist ebenso Standard wie die normenkonforme Abwicklung zahlreicher Ereignisse aus Wareneingang, Produktion und Versand. Durch den schnellen Informationsfluss über Workflows werden viele Rückfragen überflüssig. Das spart Zeit und damit Geld – wie jede der eingesetzten Softwarelösungen für das Qualitätsmanagement.

Jörg Linnemann ■

Auspuffkrümmer-Produktion

Top-Angebot vorgelegt

BALO · Die AEK Gevelsberg hatte an BALO-Motortex eine besondere Anfrage: Könnte BALO eine Teilefamilie von sechs PKW-Auspuffkrümmer-Typen wirtschaftlicher bearbeiten als das derzeit damit beauftragte Unternehmen?

Die Aufgabe bestand darin, dem Endkunden eine preislich und qualitativ optimale Lösung für die Beschaffung der einbaufertigen Komponenten anzubieten – bestehend aus dem Gussrohling der AEK Gevelsberg (Material GJV-Vermiculargraphitguss) und der Bearbeitung mit Stehbolzenmontage von BALO.

Fazit der ersten Analyse und Wirtschaftlichkeitsbetrachtung: Um die Krümmer wirtschaftlich am günstigsten und qualitativ optimal zu bearbeiten, müsste eine neue Maschine angeschafft werden.

Von vornherein war klar, dass nur eine so genannte doppelspindlige Maschine den hoch gesteckten Produktivitätserwartungen gerecht werden konnte. Außerdem kam keine Einzweckanlage, sondern ausschließlich eine hochflexible Fertigungsmaschine in Betracht.

Die Entscheidung fiel auf das zweispindlige Bearbeitungszentrum MC 331/Twin einer süddeutschen Maschinenfabrik. Nach relativ kurzer Planungs- und Beschaffungszeit wurden zwei dieser Zentren im Januar in Castrop-Rauxel in Betrieb genommen. Die NC-gesteuerten, flexiblen Bearbeitungszentren können täglich bis zu 1.150 Krümmer produzieren.

Die mechanische Bearbeitung erfolgt innerhalb gekapselter Arbeitsräume mit modernster Werkzeugtechnologie: Mit ei-



Siegfried Rudnik an dem neuen Bearbeitungszentrum

nem automatisierten Ausrichtportal werden die Krümmer zunächst nach Kundenvorschrift justiert, hydraulisch gespannt und in zwei Bearbeitungsschritten zerspannt. Danach werden jeweils drei Gewindesteubolzen mit Hilfe pneumatischer Drehmomentschlüssel montiert.

Das zweispindlige Maschinenkonzept ermöglicht es, zwei Krümmer gleichzeitig zu bearbeiten. Bedingt durch den hohen Automatisierungsgrad der Anlage sind nur einige Mitarbeiter erforderlich. Sie können beide Maschinen zeitgleich bedienen und sind im Wesentlichen für die Rohteilnahme, Produktion und versandfähige Bereitstellung der fertigen Komponenten zuständig.

Das Projekt ist ein weiteres Beispiel dafür, wie fruchtbar und zu beiderseitigem Vorteil Unternehmen der Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe miteinander kooperieren können.

Rolf Thauern ■

Schwerbehinderten-Integration

Investitionen für weitere Arbeitsplätze

AEK Zorge · Viele kleinere umfangreichere Investitionen haben in den letzten Jahren dazu beigetragen, den Fertigungsprozess der AEK Zorge zu optimieren. Ein Beispiel dafür ist die Anpassung von Arbeitsplätzen an die Bedürfnisse von Schwerbehinderten.

Ihr Anteil wird noch wachsen – bedingt durch Spätfolgen, die sich aus der langjährigen Arbeit in der Gießerei-Industrie ergeben. Und obwohl auch diesen Mitarbeitern aufgrund des erheblichen Rationalisierungsdrucks viel abverlangt wird, will Zorge sie weiterhin beschäftigen, zum einen wegen ihres Know-hows, zum anderen im Sinne einer sozialen Verpflichtung im Rahmen einer stabilen Unternehmenskultur.

Deshalb sollen in den Betriebsferien 2002 weitere behindertenfreundliche Maßnahmen umgesetzt werden.

Für den „Kerntransport“ sollen zukünftig drei schwerbehin-

derte Mitarbeiter und ein verunfallter Mitarbeiter zuständig sein. Sie müssen Kerne im Kernlager bereitstellen, bei Bedarf zur Formanlage transportieren (laut Gießplan), für den Leerguttransport sorgen und Sauberkeit und Ordnung wahren.

Um die körperlichen Belastungen für die Kollegen zu minimieren, sollen für den Transport der Kerne zwei Transportgeräte (EFN 3000) der Firma Still Hannover angeschafft werden, die nach ergonomischen Gesichtspunkten ausgestattet sind. Um die Reparaturkosten, die defekten Bodenverhältnissen zuzuschreiben sind, zukünftig erheblich zu reduzieren, werden zudem Transportwege und Lagerflächen mit einem Panzerboden überzogen.

Die mit dem Integrationsamt vereinbarte Bindungsfrist von 60 Monaten sichert den weiteren Einsatz von leistungseingeschränkten Mitarbeitern für diesen Bereich. Die Gesamtinvestitionssumme des Projekts liegt

bei 118.500 € . Die Fördersumme beträgt 105.500 € und wird vom Integrationsamt sowie der Berufsgenossenschaft übernommen.

Am Andromaten der Ausleestation soll ein Handlingsroboter neuester Generation installiert werden. Die Mitarbeiter, die dort arbeiten, müssen folgende Tätigkeiten durchführen:

Abnehmen der Rohgussteile mit dem Handlingsroboter, Trennen der Gusstrauben, Sortieren und Ablegen in bereitgestellte Transportkübel, Gussteiletransport (Transportkübel) mittels Gabelstapler in die Vorputzerei, und Wartungs- und Pflegearbeiten an Handlingsroboter und Gabelstapler.

Diese verantwortungsvollen Arbeiten, verbunden mit modernster Handhabungstechnik und leichten Transportarbeiten, können auch Schwerbehinderte übernehmen. Das Handlingsgerät bietet hierzu einen ergonomisch optimalen Arbeitsplatz,

unabhängig von äußeren Einflüssen wie Lärm, Staub und Hitzeabstrahlung.

Die peripheren Einrichtungen für das Arbeitsfeld, an denen fünf schwerbehinderte Mitarbeiter inklusive eines Springers im Zwei-Schicht-Betrieb beschäftigt werden sollen, realisiert die Instandhaltungsabteilung des Unternehmens.

Die Gesamtinvestitionssumme für das Vorhaben liegt bei etwa 220.000 €. Bei einer Fördersumme von 40.000 € je eingesetzten Mitarbeiter sowie einer Bindungsfrist von 60 Monaten wird ein Zuschuss von 200.000 € möglich sein. Die ersten Gespräche mit dem Integrationsamt verliefen positiv. An den Planungen beteiligt sind die technische Leitung, die entsprechenden Fachabteilungen, Schwerbehindertenvertretung, Betriebsrat, Betriebsarzt, Integrationsamt, Berufsgenossenschaft sowie die ausführenden Unternehmen.

Günter Störmer ■

Ausstellung

Arbeiten in der Fremde

Hundhausen · Ausländerbeirat und Stadt Schwerte planen eine Ausstellung zum Thema „Wir haben Arbeiter gerufen, es kamen Menschen“. Sie soll die erste wichtige Einwanderungsphase am Beispiel der Stadt Schwerte dokumentieren. Dabei will man auch die Rolle der wichtigsten ortsansässigen Firmen thematisieren. Deshalb suchen die Veranstalter Hundhausen-Mitarbeiter, die Ende der 50er Jahre bis Anfang der 70er Jahre bei Hundhausen gearbeitet haben und Erinnerungsstücke für die Ausstellung zur Verfügung stellen (z. B. Zeitungsausschnitte, Fotos und persönliche Andenken). Die Ausstellung soll u. a. Kinder und Jugendliche gegenüber rechtsextremistischem Gedankengut sensibilisieren.

Kontakt: Hans-Joachim Berner, Stadtverwaltung Schwerte (02304/104390). Die Ausstellung soll Ende September eröffnet werden.

pkm ■

Patenschaft für eine ortsansässige Schule

Versprochen – gehalten

BALO · Auf der Unternehmertagung im September 2001 hatten Unternehmen der Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe dem Ministerpräsidenten von NRW, Wolfgang Clement, versprochen: Unsere Standorte in Nordrhein-Westfalen übernehmen Schulpatenschaften.

BALO hat sein Versprechen jetzt erfüllt. Mit Hilfe der Wirtschaftsförderung hat sich das Unternehmen für die Willy-Brandt-Gesamtschule in Castrop-Rauxel entschieden, eine Schule, die aufgrund unterschiedlicher Kriterien (Standort, Schüler, Lehrpläne) am besten zu BALO passte.

Für das Jahr 2002 haben BALO und die Schule gemeinsam Schwerpunkte festgelegt. Dabei will BALO

- Praktika und Betriebsbesichtigungen zum Kennenlernen einzelner Berufe anbieten und das Unternehmen bzw. die Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe in der Schule präsentieren,
- Referate zu Themen wie „Ausbildungsberufe“, „Hilfestel-

lung für Bewerbungen“ und „gesellschaftliche Fragestellungen“ anbieten,

- Mitglied im Förderverein der Schule werden und
- Schulprojekte im Rahmen ihrer Möglichkeiten sponsern.

Die Patenschaft ist bereits mit Leben gefüllt: Im Dezember 2001 wurde vor den Klassen 10c und 10e ein Referat zu dem Thema „Die Bewerbung aus der Sicht des Unternehmens“ gehalten. Begeistert waren die Schüler über das damit verbundene Rollenspiel, wo verschiedene Situationen eines Bewerbungsgesprächs dargestellt und abschließend in lebhaften Diskussionen analysiert wurden.

Vom 28. Januar bis 15. Februar 2002 wurde vier Schülern der Jahrgangsstufe 9 ein Betriebspraktikum im Unternehmen ermöglicht. Und im März 2002 ist eine Betriebsbesichtigung des Lehrerkollegiums vorgesehen. Die positive bisherige Resonanz sollte Ansporn sein, die Patenschaft weiterhin praxisbezogen mit „Leben zu füllen“.

Wolfgang Bötdecker ■

Dr. Jürgen Großmann bei der Friedrich Wilhelms-Hütte

Neues Mitglied der Gussgruppe im Mittelpunkt des Interesses



Dr. Jürgen Großmann (rechts) – hier gemeinsam auf dem Podium mit Erich Scherf (Betriebsratsvorsitzender der FWH) – erläuterte der Belegschaft seine Philosophie und Zukunftsvision zur Gussgruppe und zur Friedrich Wilhelms-Hütte.

FWH · Als Meilenstein in der langen wechselvollen Geschichte der Friedrich Wilhelms-Hütte bezeichnete der Betriebsrat den 8. Dezember 2001, das Datum, an dem die erste Betriebsversammlung nach der Übernahme

durch die Georgsmarienhütte Holding GmbH stattfand.

Als Gast konnte der Betriebsrat Dr. Jürgen Großmann begrüßen, der sich in seiner Heimatstadt Mülheim an der Ruhr sichtlich wohl fühlte. Er gab der Beleg-

schaft einen umfangreichen Überblick über seine Philosophie und Zukunftsvision zur Gussgruppe und zur Friedrich Wilhelms-Hütte. Danach stellte er sich den zahlreichen Fragen aus der Belegschaft.

Einen Monat später konnten Reiner Eschen (Geschäftsführer Technik/Vertrieb) sowie Mark Vierbaum und Karl-Josef Müller (Fertigungsleiter der Eisen- und Stahlgießerei) erneut Dr. Jürgen Großmann begrüßen. Bei einer intensiven Betriebsbesichtigung informierte er sich ausführlich über die Fertigungsstätten beider Gießereien und über die Entwicklung des Unternehmens.

Am Nachmittag dann war der Mülheimer Rotary-Club von Dr. Jürgen Großmann zu Gast – für die Geschäftsführung eine gute Gelegenheit, namhaften Mülheimer Persönlichkeiten die Produktpalette der Friedrich Wilhelms-Hütte vorzustellen.

**Horst Rüsing/
Karl-Heinz Wester ■**

Gastgeschenk

„Der Gießer“



Überreichen das erste Exemplar (v.l.): Dennis Hudl (Azubi Gießereimechanik) und Reiner Eschen (Geschäftsführer Technik-Vertrieb) zusammen mit Oberbürgermeister Dr. Jens Baganz.

FWH · Oberbürgermeister Dr. Jens Baganz war schon lange auf der Suche nach einem offiziellen Präsent, mit dem sich die Stadt Mülheim identifizieren kann. Bei seinem ersten Besuch der Friedrich Wilhelms-Hütte (FWH) im letzten Jahr wurde er fündig: Damals überreichte ihm die Geschäftsführung einen „Gießer“ – die Skulptur eines Arbeiters aus der Frühzeit der Eisenschmelze, der die Gießpfanne zum Abguss bereithält.

Zukünftig soll diese Skulptur offizielles Geschenk für hohe Stadtgäste sein. Es wird von den Auszubildenden der FWH hergestellt, natürlich in reiner Handarbeit. Sie überreichen die ersten Exemplare dem Oberbürgermeister am 17. Januar.

In seiner Ansprache zeigte sich Dr. Jens Baganz nicht nur von der Figur beeindruckt, sondern

betonte auch die Bedeutung der FWH für die Stadt Mülheim: „Die archaisch anmutende Ruhrgebiets-Industrie an der Friedrich-Ebert-Straße täuscht über die Hochtechnologie hinweg, mit der hinter den hohen dunklen Mauern gearbeitet wird. Die Friedrich Wilhelms-Hütte präsentiert ein gutes Stück Mülheimer Wirtschaftsgeschichte, das ich in Form dieses offiziellen Geschenks nun auch vorzeigen will.“

FWH-Geschäftsführer Reiner Eschen machte deutlich, dass die Ausbildung für die Friedrich Wilhelms-Hütte eine unverzichtbare Investition für die Zukunft sei. Und: „Ich bin stolz darauf, dass die Auszubildenden der Friedrich Wilhelms-Hütte künftig das Gastgeschenk der Stadt Mülheim anfertigen werden.“

Horst Rüsing ■

Friedrich Wilhelms-Hütte

Tradition kombiniert mit Innovationsgeist

FWH · Die Friedrich Wilhelms-Hütte GmbH hat zum 1. Oktober 2001 die Gießerei der Reiner Brach Profiles + Components GmbH & Co. KG in Bremen erworben. Mit ihr will man die Kapazität für Eisenguss-Erzeugnisse im Energiesektor erweitern. Der Neuerwerb blickt auf eine über 90-jährige wechselvolle Geschichte zurück:

Am 2. Dezember 1909 wurde die Gießerei des Bremer Vulkans zur Herstellung von Schiffsdieselmotoren gegründet. Während der 50er Jahre waren 200 Mitarbeiter beschäftigt. 1982, auf dem Gipfel der weltweiten Schiffsbaukrise, konnte die Schließung der Gießerei abgewendet werden.

Ende 1994 hatte die Bremer Vulkan Verbund AG den Maschinenbau und damit auch die Gießerei auf die Dieselmotorenwerke Rostock GmbH verschmolzen. Das neue Unternehmen firmierte nun als Dieselmotorenwerk Vulkan GmbH in Rostock und Bremen. Beide Standorte wurden umfangreich modernisiert.

Mitte 1999 musste das Unternehmen Insolvenz anmelden, am 1. April 2000 wurde es von der Firma Reiner Brach erworben.

Die Gießerei Bremen ergänzt den Bereich „Handgeformter Eisenguss“ der Friedrich Wilhelms-Hütte hervorragend. Ihre Kapazität von Einzelgussteilen mit Kugel- oder Lamellengraphit



Derzeit werden bei der Reiner Brach Profiles + Components GmbH & Co. KG im Kundenauftrag unter anderem Zylinderblöcke für 2- und 4-Takt-Dieselmotoren, Zylinderlaufbuchsen und Kunststoff-Spritzgießmaschinen-Platten gefertigt.

reicht an Liefergewichte bis zu 90 t heran.

Produktionsgrundlage sind eine moderne Mittelfrequenz-Schmelzanlage und ein ausreichend dimensionierter Warmhalteofen. Formerei und Putzerei sind über Gruben- und Krankapazitäten ebenso wie Strahlanlage und Putzkabinen für Großgussteile ausgelegt. Derzeit werden im Kundenauftrag unter anderem Zylinderblöcke für 2- und 4-Takt-Dieselmotoren, Zylinderlaufbuchsen und Kunststoff-Spritzgießmaschinen-Platten gefertigt. Von jeher haben Teile für Schiffsmotoren (Energie- und Antriebstechnik) eine große Be-

deutung für die Gießerei. Die entsprechenden sehr guten Fachkenntnisse der 27 Mitarbeiter werden technologisch und organisatorisch von Mülheim aus betreut bzw. unterstützt.

Vorgesehen ist, bald auch Produktgruppen für andere Felder der Energietechnik (zum Beispiel Windkraft) zu fertigen. Dadurch will man den derzeit geplanten Jahresumsatz von etwa 5 Mio. Euro deutlich steigern. Die technologischen Voraussetzungen dafür sind sehr gut. Geschickte Investitionen hinsichtlich Kapazität und Produktivität sollen sie weiter optimieren.

Mark Vierbaum ■

Karusselldrehmaschine

Bearbeitungskapazität vertieft

AEK Herzberg · Die Stahlgießerei im Werk Herzberg hat ihre Palette ausgeweitet und produziert mehr und mehr Gusstücke mit höheren Gewichten und größeren Abmessungen. Erst kürzlich hat man dafür eine neue Formanlage eingebaut – und damit die Form- bzw. Fertigungskapazität wesentlich erweitert („glück auf“ berichtete darüber in ihrer Ausgabe 4/2001).

Die Produktion von Stahlgussteilen ist sicherlich das Standbein des Werkes. Aber die sich anschließende mechanische Bearbeitung dieser Gussteile gehört zweifelsohne ebenfalls zu den besonderen Stärken der Herzberger.

Aber nicht nur das: Die mechanische Bearbeitung bringt vor allem auch große Vorteile für ihre Kunden. Denn sie können ihre Teile in dem jeweils ge-

wünschten Zustand beziehen – unbearbeitet, vorgedreht oder fertig bearbeitet.

Diese möglichen Kundenvorteile hat die Unternehmensleitung frühzeitig erkannt und mit dem Aufbau einer Bearbeitungsabteilung in Angriff genommen. Deren Bearbeitungskapazitäten mussten jetzt, nachdem man das Gusspektrum so beträchtlich erweitert hatte, natürlich den neuen Gegebenheiten angepasst werden.

Deshalb wurde eine neue Karusselldrehmaschine mit einer Planscheibe von 2.000 mm Durchmesser angeschafft: eine Karus SKIQ 20 CNC (Fabrikat Toshulin) mit automatischem Werkzeugwechsler.

Die Maschine hat einen maximalen Durchmesser von 2.300 mm und eine maximale Drehhöhe von 2.200 mm. Die weite-

ren umfangreichen Sonderausstattungen sind dem Produktprogramm angepasst.

Nach siebenmonatiger Lieferzeit konnte die Maschine im Dezember 2001 nach reibungsloser Montage in Betrieb genommen werden. Nach nur kurzer Schulungszeit verfügten die Mitarbeiter über das notwendige Fachwissen, um die neue Anlage zu bedienen.

Die Karusselldrehmaschine arbeitet seit Januar in drei Schichten und ist bereits heute und zukünftig sehr gut ausgelastet. Sie ermöglicht nicht nur, die Fertigungstiefe zu verbessern und auszubauen, sondern auch, die Produktivität zu erhöhen – was sicherlich zu mehr Anfragen nach Gussteilen mit weitreichender Bearbeitung und mehr Kundenzufriedenheit führen wird.

Wolfgang Huth ■



Insgesamt 46 Mitarbeiter und drei Mitarbeiterinnen hatten sich am 1. Dezember letzten Jahres in Herzberg zum traditionellen Preisskat eingefunden. Organisation und Durchführung lagen wie schon im Vorjahr in den Händen der Kollegen Karl-Heinz Oppermann und Harald Lenski; für die schnelle Erfassung, Auswertung und Bekanntgabe der Ergebnisse sorgte erneut Kollege Ralf Beushausen. Gespielt wurden von 13 bis 17.15 Uhr insgesamt drei Runden an 16 Tischen. Ganz vorne war Werner Fuhrmann mit 1008 Punkten, gefolgt von Harald Lenski (913) und Werner Geike (818). Wie immer verbrachten alle einen herrlichen Nachmittag; und wie immer konnten alle am Ende einen Preis mit nach Hause nehmen. Auch im nächsten Jahr soll das einzige Skatturnier innerhalb der Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe stattfinden. „Reizende“ Runde von links nach rechts: Harald Lenski mit Rudolph Heinrich und Michael Klapprodt.

Karl-Heinz Oppermann ■

Dachstuhlbrand

Feuerwehr rückt in Rekordzeit an

Pleissner · Samstag, 17. November 2001, gegen 7.15 Uhr. Alarm bei der Elzer Feuerwehr: Das Hallendach der Sandregenerierung der Gustav Pleissner Elze GmbH stand in Flammen. Nur etwa 10 Minuten dauerte es, bis die Freiwillige Feuerwehr Elze mit fünf Fahrzeugen und einer Drehleiter der Ortsfeuerwehr Gronau (Leine) am Einsatzort eintraf.

Der eigentliche Brandherd saß zwischen Trapezblech und Dachhaut. Um ihm beizukommen, mussten die Feuerwehrmänner die Dachhaut an mehreren Stellen mit einer Rettungssäge „aufschlitzen“. Erst dann war es möglich, das Feuer über die Drehleiter vom Dach aus zu löschen. Gegen 8.45 Uhr konnte der Einsatzleiter Wolfgang Schurmann „Feuer aus“ melden.

Vermutliche Brandursache: Am Tag zuvor waren in der benachbarten Halle Abbrucharbei-



Über das Dach musste die Freiwillige Feuerwehr Elze dem Feuer zu Leibe rücken: Der Brandherd „saß“ zwischen Trapezblech und Dachhaut.

ten durchgeführt worden. „Vermutlich“, so ein Feuerwehrmann, „sind bei den Schweißarbeiten Funken in den Zwischenraum des Daches geflogen, die

den Schwelbrand entzündet haben.“ Der Schaden beläuft sich insgesamt auf etwa 25.000 Euro.

Herbert Knop ■

... kurz notiert

Unter Hochdruck wird daran gearbeitet, die Gustav Pleissner Elze GmbH auch in technologischer Hinsicht wieder auf Vordermann zu bringen. Den Anfang machte jetzt die Investition in zwei je 20 Tonnen schwere Elektro-Öfen, die an die Stelle des 40 Jahre alten Kupolofens traten. Sie wurden mit einem 250-t-Autokran und höchst vorsichtig über die Hallendächer in die neue Ofenanlage gehoben. Diese Anlage hat eine Schmelzleistung von 10 Tonnen pro Stunde. Anfangs wird sie jedoch zunächst einmal mit gebremster Kraft gefahren, denn zunächst müssen die Formanlagen dem neuen Aggregat angepasst werden. Ansonsten können die anfallenden Eisenmengen nicht verarbeitet werden. Durch die neuen Öfen erreicht Gustav Pleissner höhere Qualität, Flexibilität und Prozesssicherheit. In etwa fünf Jahren soll der gesamte Modernisierungsprozess abgeschlossen sein.

Herbert Knop ■

Fernsehteam von RTL zu Gast

Cooler Statements vor heißer Kulisse

Pleissner · Langsam sucht sich das glühende Eisen seinen Weg. Funkelnde Tropfen sprühen auf. Dem Kameramann flößen sie keinen Respekt ein. Weder das dickflüssige Metall noch unnötig Zeit dürfen jetzt vergeudet werden: Die Formen warten.

Jedes Detail wird im Bild festgehalten. Die erste Szene ist im Kasten. Ein Fernsighteam von RTL ist bei Pleissner zu Gast. Für die Hauptnachrichten am Abend drehen sie in Elze. Der Verband der Metallindustriellen hat den Drehtermin besorgt. Das Thema: die Forderungsempfehlung der IG Metall. Für Jürgen Gebauer, Mitarbeiter der Firma,

ist das eine „klare Sache“. Ein sicherer Arbeitsplatz sei ihm wichtiger als mehr Geld, antwortet er auf die Frage des Fernsehmannes.

Im Hintergrund sprühen die Funken. Genau die richtige Kulisse für das Gespräch mit Rouven Debertolo, ebenfalls Mitarbeiter. Auch seine Meinung ist gefragt, die Antwort ist fast gleich lautend.

Um auf Nummer sicher zu gehen, wird auch Jörg Röchert gefragt. Seit einem Jahr ist der Elektromaschinenbauer jetzt bei der Pleissner GmbH. Wenn die Wirtschaft am Boden liege, sei jeder über seinen Arbeitsplatz

froh, spricht er in das Aufnahmegerät.

Schließlich haben die Journalisten ausreichend Material. Rund anderthalb Stunden haben die Dreharbeiten gedauert. Als nächstes geht es in den Schneiderraum. Jetzt heißt es: selektieren, kombinieren, kommentieren – und schließlich auch komprimieren. Am Abend wird der Beitrag dann ausgestrahlt. Pleissner wird in einem Atemzug mit der gläsernen Fabrik von Volkswagen in Dresden genannt. Der Kanzler wird gezeigt und tatsächlich kommt auch Jörg Röchert zu Wort.

Herbert Knop ■

PERSONALIA

Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, liebe Kolleginnen und Kollegen, wir, die Geschäftsführung und Betriebsräte der Unternehmen innerhalb der Guss-Gruppe, möchten allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, die ihr Betriebsjubiläum feiern, herzlich gratulieren. Wir wünschen ihnen weiterhin viel Erfolg auf ihrem Berufsweg, beste Gesundheit und auch im Privaten alles Gute.

AEK Inter-Form, Werk Gevelsberg
Ihr 25-jähriges Dienstjubiläum konnten feiern: Carmelo Brancato (Schmelzerei) und Ömer Kurt (Endfertigung).

AEK Inter-Form, Werk Herzberg
Ihr 25-jähriges Dienstjubiläum konnten feiern:

Bekir Arikan, Klaus Füllgrabe, Bernd Savier und Suleyman Vajzovic (alle Putzerei GX) sowie Heinz Leibelng (Schmelzbetrieb) und Ronald Merz (Modellwerkstatt).

Friedrich Wilhelms-Hütte
Sein 25-jähriges Dienstjubiläum konnte feiern: Manfred Born (Controlling). Sein 45-jähriges Dienstjubiläum konnte feiern: Wolfgang Halle (Formerei Kokillen+Zubehör).

Walter Hundhausen
Ihr 25-jähriges Dienstjubiläum konnten feiern: Felipe Gonzales-Fernandez (Endfertigung) und Wolfgang Meyer (Schmelzerei). Ihr 35-jähriges Dienstjubiläum konnten feiern: Günter Brix (Trennband) und Ernst Engelmann (Vertrieb).

Europas größte Vierwalzen-Blechrundbiegemaschine

Spitzenleistung durch Kooperation

IAG • Wie gut sich Produkte und Dienstleistungen der Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe untereinander ergänzen, davon konnte sich jetzt das Schweizer Maschinenbau-Unternehmen Haeusler überzeugen. Das Unternehmen sollte für die Dillinger Hüttenwerke, Europas führendem Stahlblech-Hersteller, eine Vierwalzen-Blechrundbiegemaschine fertigen. Es vergab dabei Aufträge für die Fertigung einzelner Teile gleich an drei Unternehmen der Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe:

Die IAG Industrie-Anlagen-Bau Georgsmarienhütte GmbH fertigte den Antriebsständer, die Magnum Metallbearbeitung GmbH bearbeitete die Oberflächen und die VSG Energie- und Schmiedetechnik GmbH stellte die Walzen her.

Die Dillinger Hüttenwerke werden an dieser Maschine Bleche mit einer Breite von 4.300 mm und einer Dicke von 195 mm kalt anbiegen können. Biegedurchmesser: 2.000 mm. Das verbleibende gerade Ende beträgt 1,65 x Blechdicke. Bleche mit einer Breite von 2.400 mm und einer Dicke von 240 mm können auf einen Durchmesser von 2.000 mm rundgebogen werden.

Solche Maße erfordern enorme Kräfte. Die in der Blechrundbiegemaschine installierte Leistung beträgt etwa 700 kW (etwa 950 PS). Die Oberwalze mit einem Durchmesser von 1.500 mm erzeugt eine Kraft von 80.000 kN (8.000 t).

Die Firma Jebens aus Stuttgart, ein Tochterunternehmen der



Dillinger Hüttenwerke, lieferte die Bleche. Diese mussten mit einem Werkzeugeignis 3.1B ausgestattet sein. Die Güteüberwachung übernahm die SLV Saarland GmbH.

Der Antriebsständer, mit dem man die IAG beauftragt hatte, wurde aus Gründen der Hebekapazität und Hakenhöhe in der Reaktorhalle der Magnum Metallbearbeitung GmbH gefertigt. Die gesamte Schweißkonstrukti-

on war am Ende 215 t schwer und gewaltige 8,60 m lang, 4,10 m breit und 7,28 m hoch. IAG-Richtmeister Joachim Hinder-

smann begann mit Fußplatte, Stegblech, Führungen der Oberwalze, Lagerplatte des Druckzylinders und Schmiedestück. Die sieben Einzelteile erreichten bereits ein Gewicht von

Beeindruckende Ausmaße und gewaltiges Gewicht: Joachim Hinder-

smann, Meister für den Montagebereich, vor dem 215 t großen Antriebsständer.

über 90 t. Und um den Verzug durch die Schweißnähte (beidseitige Kehlnähte bis 30 mm) gering zu halten, musste das Bauteil mehrfach um 180° auf Vorder- und Rückseite gedreht werden.

Nach Fertigstellung des Ständers waren sowohl der Auftraggeber, der Maschinenbauer Haeusler, als auch der Güteüberwacher der Dillinger Hüttenwerke, die SLV Saarland GmbH, von der Leistungsfähigkeit der IAG überzeugt.

Am 14. Januar 2002 wurde der grundrierte Antriebsständer der Magnum Metallbearbeitung GmbH übergeben. Zwei Tage später traf der durch die Ferramac Duisburg GmbH gefertigte Klapplagerständer (Gewicht etwa 140 t) ebenfalls auf dem Werksgelände von Magnum ein.

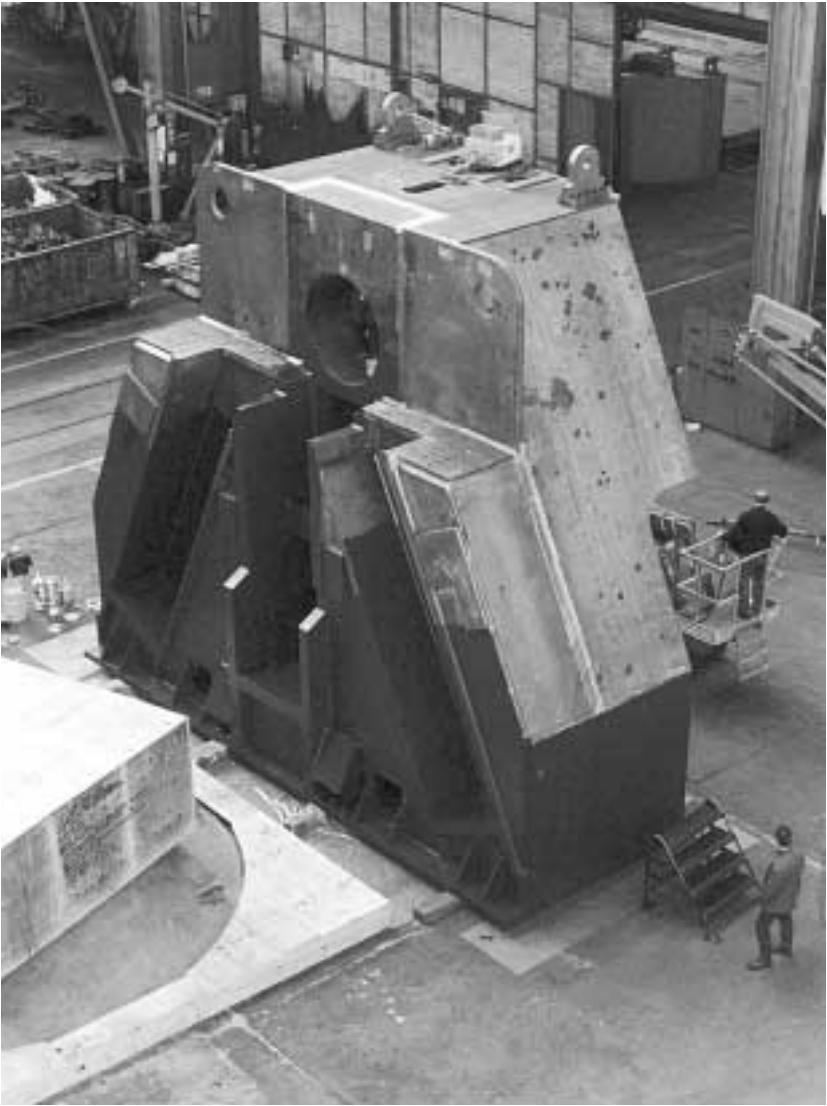
Beide Bauteile erhalten jetzt eine Oberflächenbearbeitung, Ende April bekommen sie eine Endbeschichtung und werden zusammengebaut. Anschließend werden Bleche Probe gebogen. Bis dahin hat die VSG Energie- und Schmiedetechnik GmbH auch die Walzen angeliefert.

Reinhard Mesker ■

Trommeltrockner-Sanierung

Innenleben komplett ausgeräumt und mit neuen Rohren bestückt

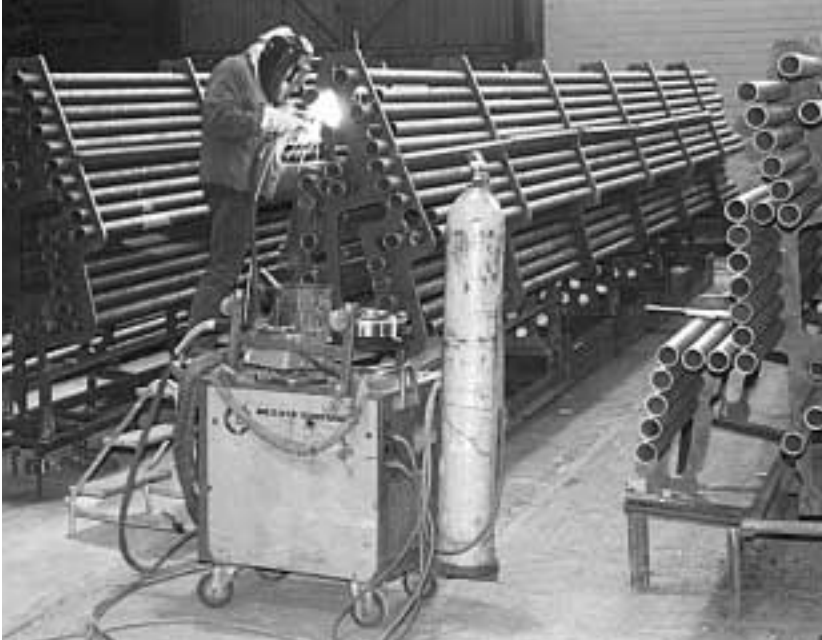
Jede Menge Farbe: Die Grundierung wird auf den 8,60 m langen, 4,10 m breiten und 7,28 m hohen Antriebsständer aufgetragen.



IAG • Die Firma Büttner in Krefeld beauftragte die IAG mit der Neuverrohrung von zwei Trommeltrocknern, die bei einer Holzverarbeitungs-firma in Brilon arbeiten. Die Trockner wurden vor Ort in zweischichtigem Betrieb von vier bis fünf Monteuren der IAG komplett „ausgeräumt“ – das heißt, die alten Einbauten wurden demontiert. Parallel dazu lief bei der IAG in Georgsmarienhütte die Vorfertigung der neuen Einbauten.

Ein Trommeltrockner dieser Größe wird mit 600 Rohren bestückt, die in Registerhalter eingezogen werden. Fünf bis sechs Registerhalter hintereinander ergeben ein Registerbündel. Der Trockner bekam zehn Registerbündel im vorderen Bereich und zehn Registerbündel im hinteren Bereich.

Zunächst mussten die Rohre an den Rohrenden kalibriert werden. Anschließend wurden jeweils zwei Rohre mit einem Rohrbogen verbunden und verschweißt. Die komplett zusammengesetzten Registerbündel gingen dann zur Baustelle nach Brilon, um dort vor Ort von den IAG-Monteuren direkt in die Trommeltrockner eingebaut zu werden. Jeweils acht komplett vorgefertigte Bündel wurden im



Schweißtreibende Arbeiten: Verschweißen der Rohre im Registerbündel, das sich aus fünf bis sechs Registerhaltern zusammensetzt.

vorderen sowie im hinteren Bereich der Trommel eingebaut. Die noch fehlenden zwei Bündel mussten zum Schluss einzeln eingesetzt werden.

Die insgesamt 1.200 Rohre – 600 pro Trommeltrockner – haben Längen von 5,70 m bis zu 10,20 m und sind aus St 35.8 I. Der Rohrdurchmesser außen beträgt 76,1 mm, die Wanddicke 4,5 mm. Die komplett vorgefertigten Bündel im hinteren und

vorderen Bereich der Trommel haben ein Gewicht von je 45 t.

Nach dem Einbau mussten die Trommeltrockner eine Kaltwasserdruckprobe unter Aufsicht des TÜV Nord über sich ergehen lassen und bestehen. Jetzt können sie ihre Arbeit wieder aufnehmen. Sie trocknen Holzabfälle, die zur Produktion von Spanplatten oder Laminaten verwendet werden.

Ulrich Hellermann ■

Jahresabschlussfeier 2001

Gelungenes Fest soll wiederholt werden

IAG · Die Geschäftsführung der IAG Industrie-Anlagen-Bau Georgsmarienhütte GmbH wollte ihren Mitarbeitern für ihr Engagement im auslaufenden Jahr danken. Deshalb hatte sie unter dem Motto „Team-Work“ am 1. Dezember 2001 alle Mitarbeiter und deren Partner zu einer Jahresabschlussfeier geladen. Über 210 Personen folgten der Einladung, um im Kasino von 18 Uhr abends bis 4 Uhr morgens ausgiebig zu feiern.

Die Geschäftsführer Jürgen Abromeit und Norbert Fuest begrüßten die Mitarbeiter und sprachen nochmals ihren Dank für die gute Zusammenarbeit aus. Für musikalische Untermauerung sorgte die „GMHüttener Oldieband“.

Gute Unterhaltung gab es auch von der Gruppe „Magic“. Anika Rollfing, Technische Zeichnerin bei der IAG, kopierte mit ihren Freundinnen in einer ausgezeichneten Choreographie die Gruppe „No Angels“ und tanzte zu dem Hit „Daylight“.

Der Höhepunkt der Feier war die Verlosung der attraktiven Preise, die einige Lieferanten und Freunde der IAG gesponsert hatten. Den Hauptgewinn – einen Motorroller – konnte ein strahlender Thomas Bruns in Empfang nehmen; er ist Schlosser am Stützpunkt Georgsmarienhütte GmbH. Mit dem zweiten Preis, einem Fahrrad, konnte Horst Gadow noch am selben Abend nach Hause radeln; er ging übrigens am 1. Januar 2002 in Rente.

Weitere Preise waren ein Essensgutschein für das La Vie, ein Theaterbesuch in Hamburg inklusive An- und Abfahrt, ein weiterer Hamburg-Besuch mit

Stadtrundfahrt und Übernachtung, ein Gutschein für die Anmietung eines größeren Cabrios zum Wochenende und viele, viele andere schöne Sachen mehr.

Aber auch der Menschen in Not wurde gedacht. Man reichte ein Sparschwein herum, mit dem für die Stiftung „Hilfe für Petra und andere“ bzw. die



Betriebsratsvorsitzender Dieter Schumann, Geschäftsführer Jürgen Abromeit und Glücksfee Anika Rollfing beobachten Horst Gadow, wie er auf seinem gerade gewonnenen Fahrrad eine Proberunde dreht.

Thomas Bruns übte auf dem neuen Roller, den er bei einer Tombola gewonnen hatte.



„Deutsche Knochenmarkspendende“ in Tübingen gesammelt wurde. Immerhin kam ein Betrag von 445 DM zusammen.

Auch die Geschäftsführung war von der Feier begeistert. Sie versprach, auch in diesem Jahr eine gemeinsame Feier durchzuführen. **gs** ■



Brachten Bewegung in das Jahresabschlussfest, das alle in vollen Zügen genossen: Die „GMHüttener Oldieband“ gab ihr Bestes – die Tänzerinnen und Tänzer auch.

Sabrina Langner, Melanie Knüppe, Anika Rollfing, Nadine Richter und Kerstin Hume kopierten die Mädchengruppe „No Angels“.



AZUBI-ECKE



Dass die Ausbildung bei der IAG stimmt, konnten jetzt sechs Auszubildende des 4. Lehrjahres unter Beweis stellen. Sie alle schlossen Mitte Januar ihre Ausbildung zum Anlagenmechaniker (Fachrichtung Apparatebau) mit Erfolg ab. Die Prüfergebnisse zeigen, wie gut man die Auszubildenden in der Lehrwerkstatt der IAG darauf vorbereitet hatte. Nennenswert ist vor allem die herausragende Leistung von Artin Cirak, der bei seiner Abschlussprüfung die Note „eins“ erzielen konnte. Aber auch die anderen „frisch gebackenen“ Jungfacharbeiter können auf ihre Leistungen stolz sein (von links nach rechts): Jens Oliver Müller, Kai Müller, Sven Hagedorn, Johannes Sterkel, Jacob Gorte und Artin Cirak, flankiert von Ausbilder Erwin Denker. **gs** ■

13. Internationale Fachmesse für Wasser-Abwasser-Abfall-Recycling



Neue Messe München
13. – 17. Mai 2002

IFAT
2002

Halle A 1 Stand 109

Auf der weltgrößten Messe

für Umwelt und Entsorgung, der IFAT (Internationale Fachmesse für Wasser-Abwasser-Abfall-Recycling), wird sich die IAG Industrie-Anlagen-Bau Georgsmarienhütte GmbH vom 13. bis 17. Mai 2002 in München präsentieren. Standort des Unternehmens aus Georgsmarienhütte ist Stand 109 in der Halle A 1. Im Blickpunkt der Besucher, Interessenten und Kunden werden die Firmenprodukte für den Umweltschutz stehen. Die IAG wird zum Beispiel Kläranlagen-Komponenten für die Abwasser- und Kläranlagentechnik präsentieren. Schon heute fertigt und montiert das Unternehmen stählerne Schlammfaulbehälter bis zu 10.000 m³ Größe, Niederdruckbehälter, Entschwefler und kugelförmige oder auch zylindrische Hochdruckbehälter. Die qualifizierten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, die auf dem Stand die IAG vertreten werden, freuen sich schon jetzt auf den Besuch von Kunden und Interessenten. **gs** ■

Einige Mitarbeiter mussten die Ärmel hochkrempeln

Köthen · Nicht alle Köthener Kranbauer konnten das Weihnachtsfest und die Tage „zwischen den Jahren“ im Kreis ihrer Familie genießen. Denn zum Jahreswechsel mussten zwei wichtige Projekte zum Abschluss gebracht werden: zum einen die Auslieferung und Montage eines 170-t-Vierträgergießkranes bei der Peine Träger GmbH für das Werk in Peine; zum anderen die Werkmontage eines 165-t-Maschinenkranes für die niederländische Corus Staal BV (Ijmuiden).

Eine angenehme weihnachtliche Überraschung gab es dennoch für die Montageteams in Peine. Sie bekamen am 24. Dezember Besuch von ihrem Geschäftsführer Uwe Reinecke. Er hatte sich auf den weiten Weg gemacht, um den Kollegen für ihre Einsatzbereitschaft zu danken. Er überreichte Bauleiter Günter Streuber und seinen Kollegen einige Präsente.

Der Übergabetermin des Kranes konnte durch den Schichtdienst der Kranbauer eingehalten werden. Nach der Montage des 170/50t x 22,5m großen

Gießkranes wird er im Elektrostahlwerk Peine einen Kran ersetzen, der 1980 ebenfalls schon von Kranbau Köthen geliefert worden war.

Das zweite Projekt war die Abnahme und Auslieferung eines im Werk montierten Kranes an



Das Krangerüst ist in der Köthener Produktionshalle aufgebaut. Jetzt sind vom Produktionsteam nur noch Restarbeiten zu erledigen.



Oben: Maschinenschlosser, Elektriker und Stahlbauschlosser – gemeinsam geht die Werkmontage der Laufkatze schnell voran.

die niederländische Corus. Die Stahl- und Maschinenbauer sowie Elektriker arbeiteten mit Hochdruck an der Werkmontage des 165/20t x 35,6 m Maschinenkranes. So sollte die für Anfang Januar vereinbarte Abnahme

durch den Kunden abgesichert werden. Nach der erfolgreichen Abnahme wurde der Kran in Transporteinheiten zerlegt und im Februar an den Kunden ausgeliefert.

Rainer Lorenz ■

Praktikum

Ein Lehrer „drückt die Werkbank“

IAG · Antonio Garcia Pulido, Realschullehrer der Agnes-Miegel-Realschule in Osnabrück, kann zukünftig seine Schüler noch besser beraten, wenn es um die Suche nach deren Traumberuf geht. Schließlich hat er Ende Januar ein zweitägiges Praktikum bei der Industrie-Anlagenbau Georgsmarienhütte GmbH absolviert. Jetzt weiß er noch genauer, was seine Schützlinge während Ausbildung und Beruf erwartet.

Am ersten Tag seines Praktikums sammelte er vor allem theoretische Kenntnisse. So wurde ihm zum Beispiel im Technischen Büro erläutert, wie ein Auftrag von der Anfrage über das Angebot bis hin zur Auslieferung abgewickelt wird. Zudem konnte er sich über die Aufgaben eines Ingenieurs bzw. Technikers und die Ausbildung zum technischen Zeichner informieren. Einblicke gab es auch in die Angebotskalkulation, CAD-Konstruktion, Fertigungssteuerung, Arbeitsvorbereitung und Betriebsorganisation.

Am zweiten Tag war Praxis angesagt. Vor Ort konnte sich Antonio Pulido einen Eindruck



Antonio Garcia Pulido durfte sich sogar selbst an die Werkbank setzen, um seine handwerklichen Talente zu erproben.

davon verschaffen, wie Fertigungsabläufe geplant und dann im Betrieb umgesetzt werden. Dort erhielt er die Gelegenheit, Vorzeichnen, Schweißen und Schlossern bei ihrer Arbeit über die Schulter zu schauen.

Zum Abschluss seines Praktikums besuchte er die Lehrwerkstatt. Der Realschullehrer erfuhr dabei nicht nur das Wichtigste über die Ausbildung zum Anlagenmechaniker. Er durfte sich sogar selbst an die Werkbank stellen, um sein Talent als Schweißer zu erproben. **gs** ■

PERSONALIA

Gleich sechs Mitarbeiter gingen nach über 40 Jahren in Rente

Köthen · Geschäftsführung und Betriebsrat der Kranbau Köthen GmbH luden gleich zweimal ein, um sechs Mitarbeiter nach über 40 Jahren Arbeit in den Ruhestand zu verabschieden: Franz Klein und Günter Blessing von der Arbeitsvorbereitung, Kurt Büchner und Erhard Friedrich aus dem Stahlbau sowie Helmut Schmidt und Karlheinz Bahn aus der Zerspanung.

Sie alle haben ihrem letzten Arbeitstag sicherlich mit gemischten Gefühlen entgegen gesehen. Sie alle hatten das Glück, ihre berufliche Laufbahn dort zu vollenden, wo sie vor mehr als 40 Jahren als Lehrling begonnen hatten. Und sie alle haben – dank ihrem stetigen Engagement und fachlichen Können – ein wichtiges Kapitel der Firmengeschichte mitgeschrieben.

Dafür erhielten die frisch gebackenen Ruheständler von der Geschäftsführung und der Fertigungsleitung ein besonderes Dankeschön. Sie wünschen für den Ruhestand alles Gute, vor allem beste Gesundheit, und sind sich sicher, dass die Mitarbeiter die nun zur Verfügung stehende freie Zeit ihren Hobbys und ihren Familien widmen werden.

Annegret Schmidt ■



Die Abschiedsfeier vom 28. November (von links nach rechts): Walter Radtke (Leiter Fertigung), Uwe Reinecke (Geschäftsführer), Günter Blessing, Franz Klein und Herbert Liessem (Geschäftsführer). „Neu-Ruheständler“ Kurt Büchner war beim Foto-termin nicht anwesend.



Die Abschiedsfeier vom 21. Dezember (von links nach rechts): Holger Ludwig (Leiter Stahlbau), Walter Radtke (Leiter Fertigung), Uwe Reinecke (Geschäftsführer), Erhard Friedrich, Helmut Schmidt, Roland Schröder (Betriebsrat), Karlheinz Bahn, Herbert Liessem (Geschäftsführer) und Josef Brezky (Vorarbeiter Zerspanung).

Dokumenten- und Plot-Managementsystem eingeführt

Digitale Lösung reduziert Papierflut und steigert Dokumentationssicherheit

Köthen · Das papierlose Büro wird zwar eine Illusion bleiben, aber mit ihrem neuen Dokumenten- und Plot-Managementsystem wird die Kranbau Köthen GmbH ihre Archivierungsarbeiten wesentlich erleichtern und optimieren.

Das System soll für die Kranbauer zukünftig alle auftragsrelevanten Unterlagen der Konstruktion, Elektrokonstruktion, Projektierung, Qualitätsdokumentation und des Vertriebes verwalten. So können befugte Mitarbeiter schnell, unkompliziert und übersichtlich aktuelle Informationen über das bestehende Netzwerk abrufen.

Außerdem kann man Plotaufträge sehr komfortabel zusammenstellen und mit zusätzlichen Stempeln, Wasserzeichen, Empfängername sowie Deckblättern versehen.

Für den Archivar bedeutet die neue Technik eine spürbare Entlastung, wenn er nun Kundendokumentationen und Ferti-

gungsbelege erstellt bzw. aktualisiert. Das neue System reduziert nicht nur die Papiermenge deutlich, sondern stellt auch sicher, dass die Dokumente weit über den Gewährleistungszeitraum lesbar bleiben.

Systemhardware und -software kommen von einem renommierten Unternehmen. Sie wurde anhand detaillierter Vorgaben von Mitarbeitern aus den Bereichen EDV und Konstruktion den Anforderungen der Kranbauer angepasst. Dank intensiver fachkundiger Betreuung konnte das System Anfang 2002 reibungslos und zufrieden stellend in Betrieb gehen.

Damit verfügt die Kranbau Köthen GmbH über eine zukunftssichere Lösung, um die Aufgaben in allen Bereichen effizient zu bewältigen. Darüber hinaus lässt sich die Software – zum Beispiel für Service und Wartung – zu einer Wissensdatenbank ausbauen.

Ingo Brötzmann ■



Köthen-Mitarbeiterin Susanne Hartling an ihrem neuen Arbeitsplatz beim Archivieren von Zeichnungen.



Mit selbst gefertigten Geschenken überraschten die Kinder und Jugendlichen der Jugendbegegnungsstätte der Stadt Köthen die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der Kranbau Köthen GmbH. Gedacht waren sie als „Dankeschön“ für die Spende, die sie von den Kranbauern erhalten hatten („glück auf“ berichtete in der letzten Ausgabe). Neben Bastelarbeiten und selbst gebackenen Plätzchen überreichten sie auch eine Fototafel, gespickt mit Schnapsschüssen aus dem Leben der Begegnungsstätte. Anhand der Tafel konnte Begegnungsstätten-Leiterin Peggy Riehl auch zeigen, was von dem Geld angeschafft worden war: Fahrräder, eine Dartscheibe, eine Stereoanlage mit CD-Player und eine Playstation. Dass alles bereits rege genutzt wird, davon konnten sich die Mitarbeiter anhand der Fotos überzeugen.

Rainer Lorenz ■

BVW

Auf zähen Beginn folgte Ideenboom

Köthen · Die Wiederbelebung des Betrieblichen Vorschlagswesens hat sich für die Kranbau Köthen GmbH gelohnt: Am 14. Januar 2002 konnten die ersten beiden Verbesserungsvorschläge mit Schecks und Blumensträußen honoriert werden.

Ausgezeichnet wurden damit Karin Hundt für ihren Vorschlag „Materialeinsparung“ sowie Siegfried Schmidt und Gerd Eisenberg für ihre Idee „Veränderung konstruktiver Unterlagen“.

Insgesamt waren 2001 zehn Vorschläge aus den Bereichen Fertigung, Arbeitsvorbereitung, Materialwirtschaft und Qualitätswesen eingegangen. Sie alle waren von den Fachbereichen intern bearbeitet, auf ihre Umsetzbarkeit geprüft und finanziell entsprechend der Betriebsvereinbarung bewertet worden. Die Köthener Kranbauer haben ihr Betriebliches Vorschlagswesen erst vor wenigen Monaten im 4. Quartal 2000 reaktiviert. Ziel der erneuten Einführung: Alle Mitarbeiter sollten noch stärker als bisher eigene Gedanken und Beiträge einbringen, um die Produktion und Ablauforganisation des Unternehmens zu optimieren und Kosten zu sparen.

Aller Anfang ist bekanntlich schwer. Und so hielten sich zunächst die Mitarbeiter mit ihren Ideen und Verbesserungsvorschlägen zurück. Persönliche Gespräche, Hinweise in Betriebsversammlungen und Informationsaushänge halfen mit, sie letztendlich doch noch zur Teilnahme zu motivieren.

Gegenwärtig stehen zwei weitere Verbesserungsvorschläge kurz vor der abschließenden Bewertung und Prämierung der Einreicher.

Klaus Weis ■

Sowohl die Geschäftsleitung als auch die prämierten Einreicher hatten allen Grund, sich zu freuen (von links nach rechts): Siegfried Schmidt, Geschäftsführer Herbert Liessem, Karin Hundt (Stellvertretende Betriebsratsvorsitzende), Susanne Hartling (Betriebsratsvorsitzende) und Gerd Eisenberg.

Trotz harter Arbeit „Stippvisite“ in China genossen

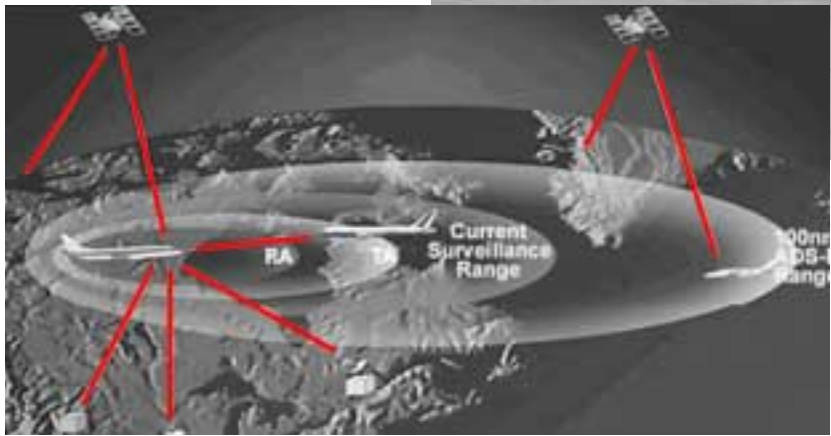
ASL/Xi'an · Ein Team der Aircraft Services Lemwerder GmbH (ASL) war vom 28. Mai bis 2. Juli 2001 in China, um für eine chinesische Fluglinie Umrüstungen vorzunehmen. Heiko Breeden, Maintenance Manager (Base Maintenance) der ASL, berichtet über die spannenden Wochen:

„Schon am ersten Abend nach unserer Ankunft haben wir die Chinesen bei einer Welcome Party, die die chinesischen Repräsentanten ausgerichtet hatten, als höchst gastfreundlich und sehr gesellig kennen gelernt. Leider mussten wir in unserer schon ein wenig ramponierten Reisekleidung zur Party erscheinen; denn unser Gepäck war bei der Zwischenlandung in Kopenhagen auf der Strecke geblieben.

Nach einer kurzen Orientierungsphase und ersten Bespre-



Das ASL-Team sah sich in China mit keinen einfachen Arbeitsbedingungen konfrontiert. Dennoch bewältigten die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter ihre Aufgabe perfekt und schneller als erwartet. Als kleines Dankeschön gab es faszinierende Einblicke in die chinesische Kultur.



Das Warnsystem TCAS (Traffic Collision Avoidance System) soll die Kollision von Flugzeugen in einem Luftraum mit zunehmendem Verkehrsaufkommen verhindern. Dieses System wurde von dem ASL-Team in China eingerichtet.

chungen mussten wir zunächst einmal kontrollieren, ob die von uns vorab verschickten Container mit den Verbrauchsmaterialien und dem Werkzeug wohl-

behalten angekommen waren. Dann erst konnte am 30. Mai die eigentliche Arbeit beginnen.

Bei der Montage ging es um die Einrüstung eines Kollisions-

warnsystems. Es muss gemäß chinesischer Luftfahrtbehörde bis zum 30. Juni 2001 in allen Flugzeugen des Typs Airbus A310 von China Northwest Airlines eingebaut werden. Dieses Warnsystem namens TCAS (Traffic Collision Avoidance System) hat die Aufgabe, die Kollision von Flugzeugen in einem Luftraum mit zunehmendem Verkehrsaufkommen zu verhindern.

Die Arbeit wurde in zwölfstündigen Schichten rund um die

Uhr erledigt – sehr zur Zufriedenheit des Kunden. Am Tag war es sehr beschwerlich, da Xi'an die heißeste Stadt Chinas mit Tagestemperaturen zwischen 35 und 42 Grad ist; in der Nacht mussten wir uns die zahlreichen einheimischen Insekten vom Leib halten.

Unterstützt wurden wir in jeder Hinsicht vom chinesischen Bodenpersonal. Auch die fleißigen Küchenfeen gaben sich sehr große Mühe und versuchten täg-

lich aufs Neue, uns mit annähernd europäischen Genüssen zu versorgen. Leider blieben dennoch einige nicht von „leichten Magenverstimmungen“ verschont.

Nach dem Abschluss des ersten Projekts – das heißt nach zehn durchgearbeiteten Tagen – konnten wir erstmals am chinesischen Nachtleben teilnehmen. Welch ein unglaublicher Gesichtsausdruck auf unseren Gesichtern, als wir darin eintauchten: keine Parteiuniformen, keine Marschmusik, sondern eher ein rauschendes Fest nach internationalem Standard. Getränke in Hülle und Fülle, begleitet von Darbietungen im landestypischen Stil.

Die beiden folgenden Projekte konnten schneller abgearbeitet werden als erwartet, so dass China Northwest Airlines mit unserer Arbeit äußerst zufrieden war. Grund genug, uns für drei Tage nach Beijing einzuladen, da unser Rückflug erst am 3. Juli anstand.

So hatten wir glücklicherweise Gelegenheit, die chinesische Mauer, die verbotene Stadt nebst eigentlicher Altstadt von Beijing zu besichtigen und Land und Leute noch etwas genauer kennen zu lernen. Ankunft in Good Old Germany war dann – nach 35 Tagen großer weiter Welt – am 3. Juli 2001 um 22 Uhr am Bremer Flughafen.

Unser Fazit: Das Arbeitspensum war groß und die Arbeitsbedingungen waren hart. Dennoch haben wir gerne in China gearbeitet und würden es auch gerne wieder tun. Erfreulich auch, dass die Montagearbeiten in betriebswirtschaftlicher Hinsicht ein großer Erfolg für die ASL waren.“ **Heiko Breeden** ■

Weiterqualifizierung

Wie „Vor-Gesetzt-e“ zur „Führungs-Kraft“ werden

ASL · Schon lange war der Aircraft Services Lemwerder GmbH (ASL) klar, wie wichtig es ist, seine Führungskräfte gut aufzustellen – sowohl für die Zukunft des Unternehmens als auch für interne Fragen wie Motivation, Mitarbeiterbindung und Durchhaltevermögen in schwierigen Situationen.

Größere Unternehmen haben dafür eine eigene Abteilung: die Fachleute zur Führungskräfteentwicklung. Aber was passt zu einem mittelständischen Betrieb mit 700 Mitarbeitern und entsprechend vielen (oder wenigen) Führungskräften?

Die ASL hat sich dazu entschieden, in einem knapp einjährigen Projekt selbst Instrumente für ihre Führungskräfte zu erarbeiten, die ihnen Zuverlässigkeit, Transparenz und Orientierung bieten. Dabei wollte man weder die administrative

Seite überstrapazieren noch dauerhaft eine Stelle Personalentwicklung schaffen. Deshalb mussten diese Instrumente pflegeleicht sein und leicht aktualisiert werden können.

Was ist bisher geschehen?

Im ersten Schritt wurde in einer Umfrage ermittelt, welches Führungsverständnis zum Unternehmen passt, und ein bereichsübergreifendes Anforderungsprofil erarbeitet. Zeitgleich wurden der Auswahl- und Ernennungsprozess standardisiert und Verantwortungen klar verteilt. Diese Instrumente liegen bei den Mitbestimmungsgremien und sind kurz vor ihrer verbindlichen Anwendung in der Praxis.

Strittige Fragen wie z. B. „Ist ein Teamleiter eine „echte“ Führungskraft?“ wurden ebenfalls endgültig geklärt. Führungskräfte,

die bereits in ihrem Job sind, können im Intranet auf einen Ordner zugreifen, der prall gefüllt ist mit wertvollen Informationen und Instrumenten für die tägliche Führungspraxis. Dazu zählen hausinterne Vereinbarungen zum Thema Führung, Gesprächsleitfäden für Mitarbeitergespräche, praxisnahe Literatur sowie Antworten auf häufigste Fragen und anderes mehr.

Die unterste Führungsebene wird weitgehend flächendeckend geschult; für die mittlere Führungsebene gibt es bedarfsorientierte Einzel- oder Kleingruppentrainings. Beide Maßnahmen sorgen für eine einheitliche „Führungsgrundlage“.

„Der Geist ist willig, aber das Fleisch ist schwach.“

Es stellt sich natürlich die Frage, was Führungskräfte motivieren

sollte, ihr bisheriges Führungsverständnis dem neuen Verständnis anzupassen. Dazu sind verschiedene Wege vorbereitet worden.

Konstruktive Führung soll sich lohnen: Ein neues Zielvereinbarungssystem ist in Vorbereitung, in dem auch der Aspekt „Qualität der Mitarbeiterführung“ berücksichtigt werden soll.

Mit den „Grundsätzen der Führung und Zusammenarbeit“, erstellt in der Zusammenarbeit von Mitarbeitern und Führungskräften, wurden (erfüllbare) Minimalanforderungen definiert, was die Zusammenarbeit zwischen Führungskräften und Mitarbeitern angeht.

Die Erwartungen an die Führungskräfte sollen weiterhin breit diskutiert werden. Deshalb wird das Thema unter anderem durch Artikel in hausinternen Medien sowie Slogans auf den

Bildschirmen (Vor-Gesetzt-er oder Führungs-Kraft?) weiterhin präsent gehalten.

Wo stehen wir heute?

ASL hat noch ein großes Repertoire an Möglichkeiten, seine Führungskultur in die gewünschte Richtung zu entwickeln. Es geht schließlich darum, altes Führungsverhalten zu verlernen und das neue, gemeinsame Führungsverständnis dauerhaft am Leben zu halten – ein Prozess, der einige Jahre dauern kann.

Sicher soll auch die Personalentwicklung nicht auf Führungskräfte beschränkt bleiben. Einig sind sich jedoch alle, dass ASL zukünftig professionelle Führungskräfte und keine „kleinen Könige“ will – und dass jetzt die Zeit ist, dafür die Weichen zu stellen.

Heike Schirm ■

Praktikumsbericht

Überwältigende Gastfreundschaft und lehrreiche Einblicke

RRO · Axel Bücken, im Einkauf bei der RRO GmbH tätig, und Lars Warning, Student der Betriebswirtschaft an der Universität Osnabrück, absolvierten jeweils ein knapp 3-monatiges Praktikum beim amerikanischen Stahlunternehmen IPSCO Inc. in Lisle, einem Vorort von Chicago. Beide Praktika hatte die Georgsmarienhütte GmbH vermittelt.

Die börsennotierte IPSCO Inc. stellt heute mit über 2.000 Mitarbeitern an zwölf Standorten in Kanada und den USA etwa 3.500.000 Tonnen Stahl pro Jahr her. Mit ihrem modernen E-Ofen ist sie eine der wenigen US-Stahlproduzenten, die angesichts der angespannten Lage der amerikanischen Stahlindustrie keine roten Zahlen schreibt.

Beide Praktikanten durchliefen ein Programm, das man eigens für sie ausgearbeitet hatte: Auftakt war ein 4-wöchiger Aufenthalt im Hauptquartier in Lisle, gefolgt von vier Wochen Camanche/Iowa bzw. Montpelier, beides Fertigungsstandorte, an denen Röhren und Pipelines hergestellt werden. Zum Abschluss folgten dann noch weitere drei Wochen in Lisle.

Axel Bücken und Lars Warning waren während ihrer Zeit im

Hauptquartier in der Abteilung für Marketing und Unternehmensplanung tätig. Der Leiter dieser Abteilung, Phil Bischof, war gleichzeitig ihr Betreuer, der sich auch außerhalb der Arbeitszeiten um sie kümmerte. Dort stand manche Einladung zum Barbecue und anderen Veranstaltungen auf dem Programm, bei denen man auch über private Themen sprechen konnte.

Der Aufenthalt der beiden war exzellent organisiert. So stand schon am Flughafen sofort eine Limousine bereit, die Lars bzw. Axel direkt zum Hauptquartier nach Lisle brachte. Ob Beantragung der Sozialversicherungsnummer, Miete eines Autos, Planung des Aufenthalts – bei allen Problemen war Arla Morrow aus der Personalabteilung der IPSCO eine große Hilfe.

Beide Praktikanten durchliefen zwar dieselben Stationen, hatten aber unterschiedliche inhaltliche Schwerpunkte:

Lars beschäftigte sich unter anderem mit der Gestaltung einer Preisdatenbank, dem Erstellen eines Vergleichs zweier Produktionsbetriebe und arbeitete einen Großteil der Zeit mit mehreren Kollegen an einem Projekt, das die Kooperation zwischen den Abteilungen Technik und Ver-



Lars Warning und Axel Bücken konnten sich immer auf die Unterstützung ihrer IPSCO-Kollegen verlassen (von links): Phil Bischof, Lars Warning, Ross Schoembs, Arla Morrow und Axel Bücken.

kauf optimieren sollte. Nebenbei hatte er die Möglichkeit, an Videokonferenzen und Meetings teilzunehmen, um einen Einblick in die amerikanische Arbeitsweise zu erhalten.

Zurück in Deutschland war er um viele Eindrücke reicher: „Ich war von Anfang an von der Hilfsbereitschaft der Kollegen beeindruckt. Wann immer ich ein Problem hatte, tat die IPSCO alles, um es auszuräumen. Bei meinen Projekten wurde mir weitgehend freie Hand gelassen und sehr viel Vertrauen entgegengebracht.“

„Ich habe viele neue Menschen kennen gelernt und neue

Freunde gefunden. Neben der amerikanischen Arbeitskultur konnte ich außerdem einiges von Chicago und Umgebung sehen. Die tragischen Ereignisse rund um den 11. September sind mir und allen Kollegen sehr nahe gegangen.“

Für seinen „Kollegen“ Axel begann das Praktikum mit einem 2-tägigen Vorbereitungsseminar in New York, veranstaltet von der „Carl Duisberg Gesellschaft“. Dort wurde er auf die Mentalität und speziellen Verhaltensweisen der Amerikaner vorbereitet.

Als Praktikant arbeitete er unter anderem an einer Einkaufs-

Dankeschön

„Die Organisation unserer Praktika war sehr arbeitsintensiv. Deshalb möchten wir uns nochmals recht herzlich für die Unterstützung durch die Georgsmarienhütte GmbH bedanken – besonders bei Dr. Jürgen Großmann, der den Kontakt zur IPSCO überhaupt ermöglicht hat. In unseren Dank möchten wir auch Jürgen Abromeit, Hartmut Budde und die Geschäftsführung der RRO für ihre großartige Unterstützung mit einbeziehen, nicht zu vergessen Christian Bloom, der in vielen Gesprächen mit der Personalabteilung der IPSCO vieles unermüdlich für uns organisiert hat. Natürlich gilt unser Dank auch IPSCO und allen Kolleginnen und Kollegen, die uns stets freundschaftlich behandelt und einen unvergesslichen Aufenthalt im ‚Land der unbegrenzten Möglichkeiten‘ bereitet haben.“

Axel Bücken, Lars Warning

kalkulation über Kraftstoffe verschiedener Aggregate in Kanada und den USA und der Installation einer neuen Datenbank für verschiedene Projekte. Außerdem konnte Axel in Camanche an Meetings teilnehmen und einen Einblick in den logistischen Ablauf der IPSCO gewinnen. Auch er konnte des öfteren in den Betrieb gehen und sich so mit der Pipeline-Produktion vertraut machen.

Rechtzeitig zum Weihnachtsfest in Deutschland zurück, war er im Rückblick ebenfalls von der Fürsorglichkeit der amerikanischen Kollegen beeindruckt: „Die Kollegen haben mich sofort in das Team integriert und mir großes Vertrauen geschenkt. Ich hoffe, dass mein Kontakt zu den amerikanischen Kollegen nicht abreißt und der eine oder andere meiner Einladung folgt und mich in Deutschland besucht.“

Axel Bücken, Lars Warning

Neues Leben im Dortmunder Hardenberghafen

Mitte des Jahres soll Schrottplatz in Betrieb gehen

RRD · Im Sommer 2001 erloschen die letzten Hochöfen in Dortmund. Jetzt waren die Hafenflächen, die bislang dem Umschlag von Erz, Pellets und Kohle vorbehalten waren, endgültig für andere Nutzungen frei. Die neu gegründete Rohstoff Recycling Dortmund GmbH (RRD) nutzte die Chance, dort eine 65.000 qm große Fläche mit 400 m Kailänge von der Stadt Dortmund anzumieten. Auf dem Gelände wird die 100-prozentige Tochter der Georgsmarienhütte Holding GmbH zukünftig ihre Aktivitäten entfalten.

Eine sichere Schrottversorgung von Stahlwerken und Gießereien setzt einen Schrottplatz mit entsprechender Kapazität in vertretbarer Entfernung voraus. Da das Gelände der Rohstoff Recycling Osnabrück GmbH schon zu 100 % ausgelastet ist, ist seit längerem geplant, die Rohstoff-Sparte der Georgsmarienhütte Unternehmensgruppe um einen weiteren Betrieb zu erweitern.

Deshalb wird ein neuer Schrottplatz das erste Standbein der RRD am Dortmunder Hardenberghafen werden. Ende letzten Jahres wurde er offiziell genehmigt. Jetzt gilt es, die anspruchsvollen gesetzlichen Auflagen – EU-Beschlüsse haben das Umweltrecht inzwischen erheblich verschärft – Schritt für Schritt umzusetzen. Dies bedeutet zum Beispiel:

- Schrotte mit wassergefähr-



Die Umbauarbeiten auf dem Werksgelände der Rohstoff Recycling Dortmund GmbH sind in vollem Gange.

denden Anhaftungen wie etwa Ziehketten und Ölen dürfen nur auf speziell befestigten und zum Untergrund hin abgedichteten Betonflächen gelagert werden.

- Das Niederschlagswasser muss in Abscheideranlagen oder einer Emulsions-Spalanlage gereinigt werden, bevor es der städtischen Kanalisation zugeführt wird.

- Das Entwässerungsnetz selber muss aus HD-PE-Rohren bestehen, um Leckagen und Undichtigkeiten langfristig vorzubeugen.

Diese Maßnahmen werden mehrere Millionen Euro verschlingen. Sie geben allerdings die Gewissheit, dass der Schrottplatz auch in den nächsten Jahrzehnten den Umweltschutz-Anforderungen entsprechen wird.

In der Vergangenheit wurde die Infrastruktur des Hafens immer

mehr vernachlässigt. Deshalb muss die RRD – neben den eigentlichen Baumaßnahmen – das Gelände auch hinsichtlich Strom und Abwasser komplett neu erschließen. Die Investitionen dafür sind erheblich. Die entsprechenden Arbeiten werden derzeit ausgeführt beziehungsweise vergeben, so dass im Sommer 2002 wie geplant der Schrottplatz in Betrieb gehen kann.

Die Verwaltung der RRD hat bereits am 2. Januar ihre Arbeit in einem umgebauten Kauengebäude aufgenommen. Die alte Waschkäue war in nur zwei Monaten entkernt und modernisiert worden. So mussten zum Beispiel Heizkessel aus dem Jahre 1950 Öfen mit neuester Brenntechnik weichen; und anstatt dreier alter Telefone mit Wählscheibe werden jetzt mo-

derne ISDN-Telefone in Verbindung mit modernster Datentechnik genutzt. In diesem Gebäude werden bis zu 40 gewerbliche Arbeitnehmer im Laufe der nächsten beiden Jahre die Sozialräume beziehen.

Das zweite Standbein der RRD soll die Zerkleinerung von Roh-eisenbären und großvolumigen Schrotten wie Stahlwerkswalzen mit Stückgewichten um 60 t werden. Die entsprechenden Planungen laufen bereits, sind aber sehr zeitaufwendig, weil sie nach dem Bundesimmissionsschutzgesetz durchgeführt werden müssen. Dazu gehört auch eine Öffentlichkeitsbeteiligung, das heißt eine Gesprächsrunde (Stichwort „Runder Tisch“) mit Anwohnern und Politikern, um unbegründete Bedenken auszuräumen oder Anregungen mit in die Planung aufzunehmen.

Um die schweren Lasten im Hardenberghafen zu bewegen, wurde bereits Anfang März ein Portalkran in Auftrag gegeben. Seine Spannweite: 67 m. Zusammen mit zwei Kragarmen ergibt sich eine Gesamtbrückenlänge von 100 m. Mit seinen zwei Hubwerken kann der Kran insgesamt 63 t heben.

Den Auftrag vergab die Rohstoff Recycling Dortmund GmbH an die Kranbau Köthen GmbH, die mit einem überzeugenden Angebot andere Wettbewerber ausgestochen hatte.

Frank Düssel

PERSONALIA

Betriebs-jubiläen

Liebe Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, liebe Kolleginnen und Kollegen, die Geschäftsführungen und Betriebsräte der Unternehmen der Rohstoff-Recycling-Gruppe gratulieren allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern herzlich zu ihrem Betriebsjubiläum. Wir wünschen ihnen für die Zukunft beste Gesundheit und viel Erfolg.

Rohstoff Recycling Osnabrück GmbH

Sein 10-jähriges Dienstjubiläum konnte feiern: Frank Düssel (Betriebsleiter)



Rezepte-Ecke

Geschmorte Lammhaxen

Bodenständiges mit einem kräftigen Hauch Provence – diesen Geschmackseindruck vermittelt das Rezept beim ersten Durchlesen. Der Name unserer Rezeptgeberin allerdings lässt italienisches Flair vermuten. Da aber Probieren bekanntlich über Studieren geht, hilft nur eins, um der Sache auf den Geschmack zu kommen: nachkochen. Das Rezept ist für 4 Personen berechnet.

- Man nehme:
- 4 kleine Lammhaxen (etwa 400 g pro Stück)
 - 1 kleine Dose Okra mit Tomaten
 - 1 Stängel Lauch
 - 1 kleines Stück Knollensellerie
 - 1 Möhre
 - Knoblauch nach Belieben
 - Salz, Pfeffer, Thymian, Rosmarin, Kümmel, Paprika, Peperoncino, 1 Esslöffel Senf und Olivenöl
 - etwas Rotwein.

Olivenöl mit den Gewürzen und dem Knoblauch verrühren. Die Lammhaxen in einen großen Bräter legen und mit dem Olivenöl einpinseln. Danach etwa



Das Rezept kommt von Bernadette Petrogalli. Sie arbeitet bei der SHW Blankstahl GmbH in Wasseralfingen.

2–3 Stunden ziehen lassen. Lauch, Sellerie und Möhre putzen und in kleine Stücke schneiden. Gemüse zu den Haxen geben und in den vorgeheizten Backofen schieben. Bei etwa 200



Grad zugedeckt ca. 45 Minuten schmoren. Eventuell etwas Wasser angießen. Danach die Okra zugeben und weitere 30–45 Minuten zugedeckt schmoren lassen.

Die Haxen nun auf einen Grillrost legen und etwas angrillen. Das Gemüse und die Okra mit etwas Rotwein aufgießen und abschmecken. Die Haxen zusammen mit dem Gemüse servieren.

Dazu kann man Weißbrot oder aber Kartoffeln aus der Röhre reichen. Und so werden die Kartoffeln angerichtet:

Kartoffeln schälen und je nach Größe vierteln oder halbieren. Olivenöl in einer Schüssel mit Salz, Pfeffer, Paprika, Kümmel und Rosmarin verrühren. Kartoffeln darin schwenken und auf ein Backblech geben. Garzeit etwa 30 Minuten je nach Größe.

Dieses Gericht dauert zwar etwas, aber macht so gut wie keine Arbeit.

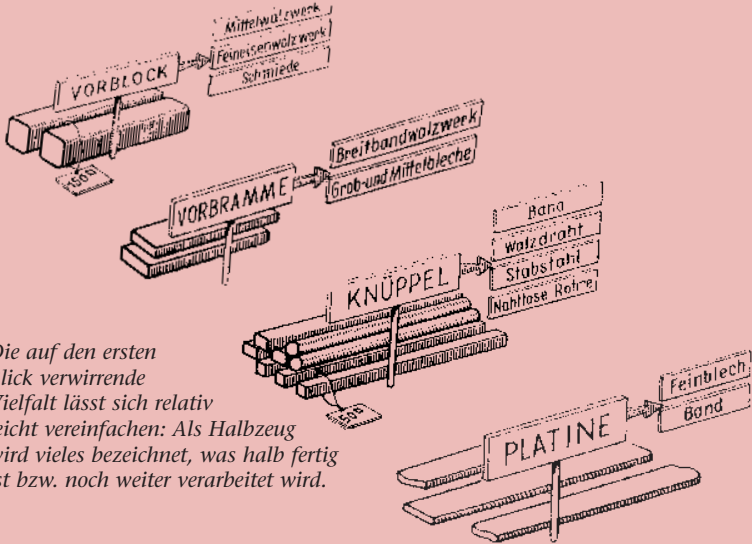
Guten Appetit!

Das kleine

STAHL-ABC

H wie Halbzeug

Halbzeug sind Stahlkörper, die bereits eine Form durch Warmwalzen erhalten haben. Durch weitere Formgebungsarbeiten werden aus ihnen dann Fertigerzeugnisse hergestellt. Zum Halbzeug zählen: vorgewalzte Blöcke (Vorblöcke), vorgewalzte Brammen (Vorbrammen), Knüppel, Platinen und Breitstahl. Handelsüblich werden auch Rohblöcke und Rohbrammen dem Halbzeug zugerechnet, obwohl sie ihre Formgebung nur dem Kokillenguss verdanken (und nicht durch Warmwalzen bereits eine Form erhalten haben). Die Stahl verarbeitende Industrie bezeichnet oftmals sogar Stabstahl und andere Walzwerks-Fertigerzeugnisse als Halbzeug. Ein Halbzeug kann aber auch ganz schön kompliziert sein: Ein Warmbreitband (Coils) zum Beispiel ist ein zum weiteren Auswalzen bestimmtes, in Ringen warm aufgewickeltes Halbzeug mit rechteckigem Querschnitt und einer Breite von mindestens 600 mm.



Die auf den ersten Blick verwirrende Vielfalt lässt sich relativ leicht vereinfachen: Als Halbzeug wird vieles bezeichnet, was halb fertig ist bzw. noch weiter verarbeitet wird.

... kurz notiert

Neueröffnung des Museums in Bramsche-Kalkriese. Am 21. April erwartet die Besucher eine neue Ausstellung zur Varusschlacht, ein neues Museum, der neu erbaute Turm und ein neuer Park. Mit nur 5 € Eintritt sind sie schon dabei (ermäßigter Eintritt: 3 €).

Osterfeuer und mehr gibt es im Museumspark in Bramsche-Kalkriese am 31. März von 17 bis 23 Uhr zu sehen bzw. zu erleben. Wer die 7 € Eintritt (ermäßigter Eintritt: 4 €) nicht scheut, erlebt ein buntes Kaleidoskop aus Unterhaltung, Belustigung, Phantastereien und Aktionskunst, darunter Vielfeuer, Turmklingen, Feuerschlucker, Ostermarkt, Tombola mit 15 Hauptpreisen, Kinderprogramm und eine 40-minütige Licht- und Klanginszenierung der preisgekrönten Feuerwerkskünstler von „flash art“ und „Glühwürmchen“ Osnabrück mit Nebel, Lichtspielen, Klangcollagen, lichtgezeichneten Feen und Waldgeistern.

Für Menschen im dritten Lebensabschnitt eröffnen sich neue Bildungschancen. Über 50 Universitäten und Fachhochschulen bieten vermehrt spezielle Studiengänge für diese Zielgruppe. Der überwiegende Teil der geschätzten 37.000 eingeschriebenen „Seniorstudenten“ ist zwischen 60 und 64 Jahren alt. Beliebt sind vor allem die Fächer Kunstwissenschaft, Theologie oder Philosophie. Das Angebot enthält auch Inhalte, die älteren Menschen bei der Bewältigung der späteren Lebensphase behilflich sind. Wer mehr darüber wissen möchte, sollte den „Studienführer für Senioren“ vom Bundesministerium für Bildung und Forschung konsultieren; er ist im Internet unter www.bmbf.de zu finden oder kostenlos beim Ministerium erhältlich (Postfach 300235, 53182 Bonn).

glück auf • Rätsel

erste Schachzüge	beendetes Wachstum	die Psyche betreffend	argentin. Provinz (Santa ...)	Vorname von Tennisprofi Agassi	Attraktion, Sensation	Kellner (franz.)
Strom durch Paris	Körperstellung	Mittelloser	Ablageordner	int. Kfz-Z. Ukraine		
Fußballbegriff				Poster, Aushang		
deutsche Vorsilbe: schnell		Stiege	Palästinenserorganisation			
noch dazu	wahrscheinlich	dividieren	Schanktisch			kleines Bauernhaus
Kehrgerät			Lebensgefährte	freier Verteidiger beim Fußball		
Abk.: Familienname		Figur in 'Die Fledermaus'	elegante Festtagskleidung			
Barmherzigkeit Gottes	Hunger					
			Kraftfahrererorganisation (Abk.)	deutsche Vorsilbe		
Luftsportutensil	Kfz-Z. Lindau	Strom durch Bern				Figur in 'Land des Lächelns'
Sperrvorrichtung				Abk.: Oberinspektor		

Impressum

Denken Sie daran: Ihre Leserbriefe, Artikel, Anregungen und Kritik für die nächste Ausgabe müssen rechtzeitig bei Ihren Ansprechpartnern vorliegen. Letzter möglicher Termin ist der:

14.5.2002

Herausgeber:
Georgsmarienhütte Holding GmbH
Neue Hüttenstraße 1
49124 Georgsmarienhütte
www.georgsmarienhuetten-holding.de

V.i.S.d.P.:
Iris-Kathrin Wilckens,
Dr. Beate-Maria Zimmermann

Redaktionsteam:
Hartmut Gattmann, Koordinator (hg),
Wilfried Anders (wa), Klaus Hennig (kh),
Vera Loose (vl), Hans-Günter Randel (hgr),
Gabriele Schönhoff (gs), Hubert Unland (hu),
Iris-Kathrin Wilckens (ikw), Dr. Rainer Wirtz (rw),
Dr. Beate-Maria Zimmermann (bmz)

Fotos in dieser Ausgabe:
Christian Bloom, Helmut Bloom, Bundesbildstelle, Foto Schröter, Josef Große-Kracht, Kunst- und Kulturstiftung Georgsmarienhütte, Vera Loose, Rainer Lorenz, Werksfotos GMH-Gruppe, G. Kromschroder AG

Produktion und Grafik:
high standArt-Münster

Textbearbeitung:
Peter Karl Müller (pkm)

Druck:
STEINBACHER DRUCK GmbH,
Osnabrück; auf 100% Recyclingpapier, mit Ökoplus-Druckfarben auf rein pflanzlicher Bindemittelbasis